1° ORIGINALE

1° ORIGINALE

Provincia di Milano

Area Qualità dell'Ambiente ed Energie
Settore Monitoraggio Attivita' Autorizzative e di Controllo

Autorizzazione Dirigenziale

Autorizzazione n.11/2010 del 05/08/2010
Raccolta Generale n.8789/2010 del 05/08/2010

Prot. n.151325/2010 del 05/08/2010
Fasc.9.9 / 2009 / 62

Oggetto: Modifica sostanziale del Decreto AIA n. 4715 del 11/05/2007 rilasciato dalla Regione Lombardia a Fosfantartiglio L.E.I. S.p.A., Via Moscova, 12 – Rho (MI), per l'attività di cui al punto 2.6 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05.

IL DIRETTORE DEL SETTORE
MONITORAGGIO ATTIVITA' AUTORIZZATIVE E DI CONTROLLO

Vista la Direttiva 96/61/CE del Consiglio europeo del 24/09/96, come modificata dalla Direttiva 2008/1/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 15/01/08 sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento;

Visto il D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" di recepimento della Direttiva 96/61/CE del Consiglio europeo del 24/09/96;

Visti inoltre:

- la Legge 07 Agosto 1990 n. 241 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e s.m.i.;
- la L.R. 12 Dicembre 2003 n. 26 "Disciplina dei servizi locali di interesse economico generale. Norme in materia di gestione dei rifiuti, di energia, di utilizzo del sottosuolo e di risorse idriche" e s.m.i.;
- la L.R. 11 Dicembre 2006 n. 24 "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente" e s.m.i., che all'art. 8 comma 2 e all'art.30 comma 6 lettera b), attribuisce alle Province l'esercizio delle funzioni amministrative relative al rilascio, al rinnovo e al riesame delle Autorizzazioni Integrate Ambientali a decorrere dalla data dell' 01 Gennaio 2008;
- il D.Lgs. del 03.04.06 n. 152 "Norme in materia ambientale", come modificato ed integrato dal D.Lgs. 16.01.08 n. 4 "Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del decreto

legislativo 03 aprile 2006, n. 152, recante norme in materia ambientale";

- la D.G.R. Regione Lombardia 20/06/08 n. 8/7492 "Prime direttive per l'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni trasferite alle Province in materia di autorizzazione integrata ambientale (art. 8, comma 2, l.r. n. 24/2006)";
- la D.G.R. Regione Lombardia 30/12/08 n. 8/8831 "Determinazioni in merito all'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni trasferite alle Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8, c.2, l.r. n. 24/2006)";
- la D.G.R. Regione Lombardia n. VIII/010124 del 07/08/09 "Determinazioni in merito alle modalità e alle tariffe per il rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali (art. 9 c. 4 D.M. 24 aprile 2008)";
- il D.D.S. n. 14236 del 3.12.2008 s.m.i.: "Modalità per la comunicazione dei dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'autorizzazione integrata ambientale rilasciate ai sensi del d.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59";

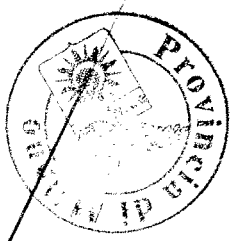
Richiamato il Decreto n. 4715 del 11/05/2007 rilasciato dal Dirigente della Struttura Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Impianti della Direzione Generale Qualità dell'Ambiente della Regione Lombardia, avente ad oggetto: "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59, rilasciata a Fosfantartiglio L.E.I. S.p.A. con sede legale a Milano in Via Abbondio Sangiorgio, 13, per l'impianto nuovo sito a Rho (MI) in Via Brenta";

Atteso che, con nota pervenuta alla Provincia di Milano in data 26/01/2009 prot. 16426, integrata con successive note pervenute in data 1/6/2009 prot. 0127207, 11/08/2009 prot. 0185256 e 27/05/2010 prot. 0106825, la Società Fosfantartiglio L.E.I. S.p.A. ha presentato istanza di modifica sostanziale, ai sensi dell'art. 10 comma 2 del D.lgs. 59/05, per la realizzazione delle seguenti modifiche progettate:

· installazione, nell'edificio industriale esistente, di due nuove linee di trattamento superficiale dei metalli;
· introduzione di un nuovo impianto denominato F1 composto da tre linee di rivestimento zinco-lamellare (attività non IPPC, nuovo edificio industriale da realizzare);
· installazione di un post combustore per il trattamento delle emissioni derivanti dalla linea di produzione (nuovo complesso industriale);
· modifica delle linee di produzione zinco-acido e zinco-ferro esistenti con linea zinco-nichel;
· sostituzione delle tipologie di prodotti esistenti e dei punti di emissione delle linee di produzione;
· installazione di un nuovo aspiratore (edificio industriale esistente);
· installazione quarta linea di applicazione all'impianto di rivestimento zinco-lamellare denominato F1 con annessi forni di cottura e precottura (attività non IPPC);

Atteso altresì che, con nota pervenuta alla Regione Lombardia in data 10/10/2008 prot. n. 22612 la Società Fosfantartiglio L.E.I. SpA ha presentato alla medesima istanza di verifica di assoggettabilità alla procedura di Valutazione Impatto Ambientale, ai sensi dell'art 20 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. relativamente al progetto di potenziamento dell'impianto IPPC di Via Moscova, 12 – Rho;

Considerato che la Regione Lombardia - Direzione Generale Qualità dell'Ambiente- Struttura Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Impianti con Decreto n. 7832 del 29/07/2009 ha decretato di escludere dalla procedura di valutazione impatto ambientale, ai sensi dell'art 20 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Allegato III - Elenco B punto 3 lettera g) Parte II del D.Lgs. 152/06 come


PROVINCIA DI MILANO

modificato dall'Allegato IV del D.Lgs. n.4/08 punto 3 lettera f)), il progetto di potenziamento dell' impianto citato, prevedendo tuttavia alcune prescrizioni e raccomandazioni;

Considerato che con nota datata 16/04/2009 prot. 89441/62/09 la Provincia di Milano, in qualità di Autorità competente, ha provveduto ad avviare il relativo procedimento ai sensi della L. 241/90 e s.m.i. e dell'art. 5 comma 7 del D.Lgs. 59/05, per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di istanza di modifica sostanziale, chiedendo contestualmente all'ARPA competente l'avvio della relativa istruttoria tecnica ai fini dell'aggiornamento dell'Allegato Tecnico al Decreto AIA n. 4715 del 11/05/2007.

Considerato che la Ditta Fosfantartiglio L.E.I. SpA, ha correttamente effettuato gli adempimenti previsti dall'art. 5 comma 7 del D.Lgs. 59/05, al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un "avviso al pubblico" sul quotidiano "La Prealpina" del 19/05/2009, di cui copia agli atti;

Preso atto che l'ARPA della Lombardia – Dipartimento di Milano ha trasmesso alla Provincia di Milano, con nota datata 30/03/2010 prot n. 44984 (atti prov. prot. n. 0074826 del 12/04/2010), la Relazione Finale della Visita Ispettiva Ordinaria effettuata presso il Complesso IPPC della Società Fosfantartiglio L.E.I. SpA – Via Moscova, 12 – Rho, ai sensi dell'art. 11 comma 3 del D.Lgs. 59/05;

Considerato l'Allegato Tecnico predisposto dall'ARPA della Lombardia – Dipartimento di Milano e valutato dalla Provincia di Milano, discusso in sede di Conferenza di Servizi tenutasi in data 29/07/2010, conclusa, come da relativo verbale, agli atti, con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti e di quelle regolarmente convocate, al rilascio della autorizzazione alla modifica sostanziale del Decreto regionale AIA in vigore alla Ditta Fosfantartiglio L.E.I. SpA – Insediamento di Via Moscova, 12 – Rho (MI), alle condizioni riportate nell'Allegato Tecnico aggiornato, che costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento, e che recepisce anche le prescrizioni e raccomandazioni del Decreto Regionale n.7832 del 29/07/2009 di cui alla procedura di verifica di assoggettabilità alla V.I.A. nonchè le conclusioni della Relazione Finale della Visita Ispettiva Ordinaria dell'ARPA competente;

Preso atto che la Ditta Fosfantartiglio L.E.I. SpA in sede di Conferenza di Servizi del 29/07/2010 ha dichiarato che l'esatta identificazione della sede operativa dell'impianto è da intendersi collocata in Via Moscova, 12 – Rho anziché Via Brenta, snc- Rho (sede citata in sede di istanza) in quanto l'ingresso principale dell'insediamento è ora collocato in Via Moscova, 12 - Rho;

Dato atto che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altra autorizzazione, visto, nulla osta o parere in materia ambientale previsti dalla disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatte salve le disposizioni di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i. e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della Direttiva 2003/87/CE;

Dato atto che l'impianto per cui si richiede modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale è dotato, alla data odierna, di Certificazione Ambientale ISO 14001:2004, ottenuta in data 29/04/09, e che pertanto il rinnovo della Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, dovrà essere effettuato ogni 6 anni, dalla data di rilascio della autorizzazione, ai sensi dell'art. 9 comma 3 del D.Lgs. 59/05;

Dato atto che l'adeguamento del funzionamento dell'impianto e la realizzazione degli interventi

prescritti, dovranno essere effettuati dalla data di notifica del presente provvedimento e secondo le condizioni e le tempistiche indicate nell'Allegato Tecnico;

Dato atto che l'art. 18 del D.Lgs. 59/05 prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti, ed i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale sono a carico del gestore;

Atteso che con Decreto Ministeriale del 24/04/2008, entrato in vigore in data 23/09/2008, il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare ha disciplinato le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.lgs. 59/05, i quali ai sensi di quest' ultimo risultano a carico del gestore dell'impianto, rimettendo alle Regioni la possibilità di adeguare ed integrare tali tariffe in considerazione delle specifiche realtà territoriali, come da successiva DGR Regione Lombardia n. 10124 del 07/08/2009 entrata in vigore il 31/08/2009;

Visti e richiamati:
- gli artt. 32 e 33 del vigente Regolamento sull'Ordinamento degli Uffici e dei Servizi della Provincia di Milano;
- gli artt. 57 e 59 dello Statuto della Provincia;
- l'art. 107 comma 3 del D.Lgs. 18.08.00 n. 267 "Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali";

Richiamato il Regolamento sui procedimenti amministrativi e sul diritto di accesso ai documenti, approvato con deliberazioni CP n. 23352/1184/91 del 18/11/97 e n. 1034/1184/91 del 29/1/98 e successive integrazioni;

Richiamate:
- la Deliberazione Rep. Gen. n. 14/2010 del 12 aprile 2010, atti n. 33152/5.3/2009/34, con la quale il Consiglio Provinciale ha approvato il Bilancio per l'esercizio 2010, la Relazione Previsionale Programmatica e il Bilancio pluriennale per il triennio 2010/2012;
- la Deliberazione Rep. Gen. n. 266/2010 del 29 giugno 2010, atti n. 113570/5.4/2010/7, con la quale la Giunta Provinciale ha approvato il Piano Esecutivo di Gestione per l'esercizio 2010, con il quale il Direttore di Settore è stato autorizzato ad adottare gli atti di gestione finanziaria relativi alle spese connesse alla realizzazione delle proprie deleghe, all'esecuzione delle spese con le modalità previste dal Regolamento e nel rispetto delle normative vigenti (Programma 9 (AM0901) – C.d.R. AA009);

Dato atto che il presente provvedimento è privo di riflessi finanziari di spesa;

Ritenuta la regolarità della procedura seguita e la rispondenza degli atti alle norme citate

Tutto ciò premesso, in qualità di Autorità ora competente,

AUTORIZZA

1) **la modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** di cui al Decreto n. 4715 del 11/05/2007, rilasciato dalla Regione Lombardia alla Società Fosfantartiglio L.E.I. SpA – Via Moscova, 12 - Rho (MI), per l'attività di cui all'Allegato I - punto 2.6 del D.Lgs. 59/05, e relativo Allegato Tecnico **così come sostituito dall'Allegato Tecnico aggiornato, che costituisce parte**

integrante e sostanziale del presente provvedimento e ad esso allegato, per le ragioni e alle condizioni suindicate;

2) la Società Fosfantartiglio L.E.I. SpA Via Moscova, 12 - Rho (MI), **alla realizzazione delle modifiche sostanziali**, ai sensi dell'art.10 comma 2 del D.Lgs. 59/05 e della D.G.R. Regione Lombardia 20/06/2008 n. 8/7492, progettate all'impianto, **dalla data di avvenuta notifica dello stesso così come descritte** nella documentazione allegata alle comunicazioni di modifica e come precisate **e riportate nell'Allegato Tecnico al presente provvedimento**.

E DISPONE CHE

3) **entro il termine perentorio di 30 giorni** dalla comunicazione del presente provvedimento, il Gestore dell'Impianto IPPC Società Fosfantartiglio L.E.I. SpA dovrà provvedere al versamento degli oneri istruttori dovuti, secondo quanto previsto dalla DGR Regione Lombardia n. 10124 del 07/09/2009, trasmettendo alla Provincia di Milano - Settore Monitoraggio attività autorizzative e di controllo - Ufficio A.I.A. la relativa quietanza di pagamento, in originale, corredata dal report del foglio di calcolo disponibile sul sito web della Provincia di Milano;

4) la notifica del presente provvedimento avverrà successivamente al pagamento degli oneri di cui al punto 3;

5) il mancato pagamento degli oneri istruttori dovuti, nei tempi previsti, comporterà la revoca del presente provvedimento autorizzativo.

DANDO ATTO CHE

a) **per quanto non modificato con il presente provvedimento, sono stati confermati il contenuto e le prescrizioni di cui al Decreto AIA n. 4715 dell'11/05/2007 rilasciato dalla Regione Lombardia;**

b) **il presente provvedimento verrà inviato agli Enti preposti al controllo**, ciascuno per la parte di propria competenza **(ARPA, Comune, Gestore del servizio Idrico Integrato) e all'Albo Pretorio provinciale per la pubblicazione; verrà inoltre pubblicato sul sito web della Regione Lombardia – sistema "Modulistica IPPC on-line"**;

c) **il presente provvedimento verrà tenuto a disposizione del pubblico presso l'Ufficio A.I.A.** – Settore monitoraggio attività autorizzative e di controllo dell'Area Qualità dell' Ambiente ed Energie della **Provincia di Milano**, come previsto dall'**art.5 comma 15 del D.Lgs. 59/05**;

d) ai **sensi** della L.241/90 e s.m.i. il **responsabile del procedimento** è la Dott.ssa Laura Martini – Responsabile dell'Ufficio A.I.A.;

e) **responsabile del trattamento dei dati personali ai fini della privacy** è l'Avv. Patrizia Trapani – Direttore del Settore Monitoraggio attività autorizzative e di controllo.

Successivamente al pagamento, il **presente atto verrà notificato** tramite i Messi Provinciali e produrrà i suoi effetti dalla data di avvenuta notifica.

Ai sensi dell'art. 3 c. 4 della legge 07/08/90 n. 241 e s.m.i., si comunica che contro il presente atto può essere proposto ricorso al T.A.R. entro 60 gg. oppure al Presidente della Repubblica

entro 120 giorni dalla notifca.

ALL.TO: Allegato Tecnico

IL DIRETTORE DEL SETTORE
MONITORAGGIO ATTIVITA'
AUTORIZZATIVE E DI CONTROLLO
Avv. Patrizia Trapani

Milano, 05/08/2010

La presente autorizzazione
è stata inserita nell'apposito
registro. Copia è stata trasmessa
all'Archivio per esposizione all'Albo.
Il Direttore

RELATA DI NOTIFICA

A richiesta del Presidente della Provincia di Milano, io sottoscritto IL NOTIFICATORE (PATRIZIA VITALONI)

Messo Notificatore, ho notificato un esemplare del

retroesteso atto a:

Società Fosfantartiglio L.E.I. SpA
Via Abbondio Sangiorgio, 13
20100 Milano

A MEZZO DEL SERVIZIO POSTALE
MI - CORDUSIO

14 SET 2010

Il NOTIFICATORE
Patrizia Vitaloni

AVVISO DI RICEVIMENTO
dell'atto spedito con raccomandata

0 N 6 3 7 8 1 7 8 7 6

(Vedi avvertenze per gli uffici)

AG

76358088942-1

IL NOTIFICATORE
(PATRIZIA VITALONI)

EP 0797/EP 0508 - Mod. 23 L - MOD. 04100 (EX W8901E) - St.[3] Ed. 07/05

Posteitaliane
Servizio Notificazioni Atti Giudiziari/Amministrativi

AVVERTENZE PER GLI UFFICI DI ACCETTAZIONE E DI DISTRIBUZIONE

L'ufficio di accettazione deve apporre il numero della raccomandata del plico nello spazio in alto a sinistra.
L'ufficio di distribuzione o di destinazione deve restituire in raccomandata il presente avviso.

Bollo dell'ufficio distributore

AVVISO DI RICEVIMENTO
da restituire a:
(compilare in stampatello maiuscolo)

UFFICIO NOTIFICHE
AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE
VIA VIVAIO 1
20122 MILANO

N° 21 del cronologico — **AVVISO DI RICEVIMENTO** dell'atto spedito con raccomandata n° (vedi retro) dall'U.P. di ..... N. 12

il 14 SET. 2010 diretto a POSTANTARTIGLIO (EI SpA Via ARSONDIO SANGIORGIO 23 (Mi

CONSEGNA DEL PLICO A DOMICILIO

Dichiaro di aver ricevuto la raccomandata sopra indicata

16-9-2010

- [ ] Destinatario persona fisica (anche se dichiarata fallita)
- [ ] Destinatario persona giuridica (1) .....
- [ ] Curatore fallimentare (2) .....
- [ ] Domiciliatario (3) .....
- [ ] Familiare convivente (4) .....
- [ ] Addetto alla casa (5) .....
- [ ] Al servizio del destinatario (6) .....
- [ ] Portiere dello stabile in assenza del destinatario e delle persone abilitate (7) .....
- [ ] Delegato dal direttore del (8) .....

..... di .....

- [ ] Delegato dal comandante del (corpo e reparto)

.....

(firma del destinatario o della persona abilitata)

- [ ] Analfabeta
- [ ] Impossibilitato a firmare
- [ ] Ritirato il plico firmando il solo registro di consegna

.....

(data e firma dell'addetto al recapito)

MANCATA CONSEGNA DEL PLICO A DOMICILIO

PER RIFIUTO DEL DESTINATARIO

- [ ] del plico
- [ ] di firmare il registro di consegna (9)

PER RIFIUTO DELLA PERSONA ABILITATA

Sig. .....

in qualità (10) .....

- [ ] del plico
- [ ] di firmare il registro di consegna (9)
- [ ] affisso avviso porta ingresso dello stabile in indirizzo (11)
- [ ] immesso avviso cassetta corrisp. dello stabile in indirizzo (11)

PER TEMPORANEA ASSENZA DEL DESTINATARIO

e mancanza [ ] inidoneità [ ] delle persone abilitate

- [ ] affisso avviso porta ingresso dello stabile in indirizzo (11)
- [ ] immesso avviso cassetta corrisp. dello stabile in indirizzo (11)
- [ ] **PER IRREPERIBILITÀ DEL DESTINATARIO**

- [ ] **PLICO DEPOSITATO PRESSO L'UFFICIO**

spedita comunicazione di avvenuto deposito con racc. n° _____ del .....

sottoscrizione dell'addetto al recapito — data ..... firma .....

RITIRO IN UFFICIO DEL PLICO NON RECAPITATO

data .....

.....

(firma del destinatario o di un suo delegato)

.....

(controfirma dell'impiegato postale)

Bollo dell'ufficio di distribuzione

(1) Qualità rivestita dal rappresentante legale.

(2) Di Società per Azioni, in Accomandita per Azioni, a Responsabilità limitata.

(3) Avvocato, procuratore legale, determinata persona, determinato ufficio.

(4) Padre, moglie, nipote, ecc.

(5) Domestico, collaboratore familiare, cameriere, cuoco, persona che conviva col destinatario "more uxorio", convivente, addetta alla casa.

(6) Segretario, dipendente, ecc.

(7) Via, piazza, corso, n°

(8) Carcere, istituto, ospedale, casa di riposo, stabilimento, ecc.

(9) Equivale al rifiuto del plico, che quindi non viene consegnato.

(10) Vedi note (4) (5) (6) (7) (8).

(11) L'adempimento è prescritto soltanto nel caso di tentato recapito al primo indirizzo.

1° ORIGINALE

ALLEGATO TECNICO

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	FOSFANTARTIGLIO L.E.I. SPA
Sede Legale	Via Abbondio Sangiorgio n. 13 - Milano
Sede Operativa	Via Moscova, 12 - Rho (Milano)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	2.6 Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m3
Varianti richieste	Modifica sostanziale ai sensi del D.Lgs. 59/05: 1. installazione di due nuove linee di trattamento superficiale dei metalli (attività IPPC, edificio esistente); 2. introduzione di un nuovo impianto denominato F1 composto da tre linee di rivestimento zinco-lamellare (attività non IPPC, nuovo edificio industriale da realizzare); 3. installazione di un post combustore per il trattamento delle emissioni derivanti dalla linea di produzione (nuovo complesso industriale); 4. modifica delle linee di produzione zinco-acido e zinco-ferro esistenti con linea zinco-nichel; 5. sostituzione tipologie prodotti esistenti e punti di emissione delle linee di produzione; 6. installazione nuovo aspiratore (edificio industriale esistente); 7. installazione quarta linea di applicazione all'impianto di rivestimento zinco-lamellare denominato F1 con annessi forni di cottura e precottura (attività non IPPC).
Fascicolo AIA	Atti provinciali Fasc. 9.9./2009/62

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.0 INQUADRAMENTO MODIFICA

Il Complesso IPPC Fosfantartiglio L.E.I. S.p.A - Via Moscova, 12 - Rho ha ottenuto dalla Regione Lombardia, l'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D.Lgs. n. 59/05, con Decreto n. 4715 del 11/05/2007.

La Società Fosfantartiglio L.E.I. SpA, relativamente all'impianto IPPC di Via Moscova, 12 - Rho ha presentato, con nota pervenuta alla Provincia di Milano in data 26.01.2009 prot. 16426, istanza di modifica sostanziale progettata all'impianto, ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs 59/05, successivamente integrata con note pervenute in data 1/06/2009 prot 0127207, 11/08/2009 prot. 0185256 e 27/05/2010 prot. 0106825.

Con nota pervenuta alla Regione Lombardia in data 10/10/2008 prot. n. 22612 la Società Fosfantartiglio L.E.I. SpA ha presentato alla medesima istanza di verifica di assoggettabilità alla procedura di Valutazione Impatto Ambientale, ai sensi dell'art 20 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. relativamente al progetto di potenziamento dell'impianto IPPC di Via Moscova, 12 – Rho.

La Regione Lombardia - Direzione Generale Qualità dell'Ambiente- Struttura Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Impianti con Decreto n. 7832 del 29/07/2009 ha decretato di escludere dalla procedura di valutazione impatto ambientale, ai sensi dell'art 20 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Allegato III - Elenco B punto 3 lettera g) Parte II del D.Lgs. 152/06 come modificato dall'Allegato IV del D.Lgs. n.4/08 punto 3 lettera f)), il progetto di potenziamento dell'impianto citato, con le seguenti prescrizioni e raccomandazioni:

- "la ditta provvederà ad effettuare le necessarie misurazioni fonometriche all'entrata i esercizio degli impianti, e, nel caso fossero superati i limiti normativi presso recettori sensibili, a eseguire opportuni interventi di insonorizzazione;
- si raccomanda di seguire tutte le procedure e le soluzioni tecniche atte ad evitare, anche in caso di sversamenti accidentali, la dispersione di prodotti chimici nel sottosuolo e nell'ambiente idrico;
- dovrà essere controllata l'efficacia del depuratore dei reflui e dei sistemi di abbattimento delle emissioni, con maggiore frequenza nelle fasi di messa a regime delle nuove linee produttive, al fine di garantire il rispetto dei limiti emissivi;
- si raccomanda di seguire i piani di ispezione, manutenzione e monitoraggio, come indicato nell'ambito del piano di monitoraggio analitico e di manutenzione dell'AIA".

La Società Fosfantartiglio L.E.I. SpA è stata soggetta alla prima Visita Ispettiva Ordinaria da parte dell'ARPA della Lombardia – Dipartimento provinciale di Milano, ai sensi dell'art. 11 comma 3 del D.Lgs. 59/05, come da Relazione Finale datata 30/03/2010 prot n. 44984 (atti prov. prot. N. 0074826 del 12/04/2010), le cui conclusioni verranno recepite nel presente Allegato Tecnico, parte integrante e sostanziale del provvedimento autorizzativo della modifica sostanziale richiesta.

A.0.1 MODIFICHE PROGETTATE

La Ditta con l'istanza di modifica sostanziale progettata prevede la realizzazione delle seguenti modifiche:

1. installazione, nell'edificio industriale esistente, di due nuove linee di trattamento superficiale dei metalli;
2. introduzione di un nuovo impianto denominato F1 composto da tre linee di rivestimento zinco-lamellare (attività non IPPC, nuovo edificio industriale da realizzare);
3. installazione di un post combustore per il trattamento delle emissioni derivanti dalla linea di produzione (nuovo complesso industriale);
4. modifica delle linee di produzione zinco-acido e zinco-ferro esistenti con linea zinco-nichel;

sostituzione delle tipologie di prodotti esistenti e dei punti di emissione delle linee di produzione;

6. installazione di un nuovo aspiratore (edificio industriale esistente);
7. installazione quarta linea di applicazione all'impianto di rivestimento zinco-lamellare denominato F1 con annessi forni di cottura e precottura (attività non IPPC).

A.0.2 GIUDIZIO SULLA MODIFICA

L'analisi della documentazione tecnica ha permesso di ritenere che la modifica comunicata dal gestore debba essere considerata una modifica sostanziale, ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della D.G.R, 20/06/08 N. 8/7492, per la seguente motivazione:

- trattasi di modifica che comporta l'incremento della soglia prevista (vasche di trattamento con un volume maggiore ai 30 $m^{3)}$ per l'attività IPPC di cui al punto 2.6 dell'Allegato I del D.lgs. 59/05, pari o superiore alla soglia medesima, a seguito della introduzione delle due nuove linee galvaniche.

A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO

A.1.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO PRODUTTIVO

La Ditta opera nel settore metalmeccanico eseguendo lavorazioni di trattamento superficiale dei metalli per conto terzi.
Il complesso Fosfantartiglio L.E.I. S.p.A. sito in Via Moscova, 12 - Rho, a regime, consisterà in sei linee di trattamenti galvanici e quattro linee di verniciatura.

Coordinate geografiche Gauss Boaga:
X = 1.504.290
Y = 5.041.110

Le modifiche sopra elencate al complesso IPPC determinano:

1. l'aumento della capacità produttiva per l'attività n.1 IPPC dalle 10.000 t/anno autorizzate nel Decreto n. 4715 del 11/05/2007 a 24.500 t/anno;
2. l'introduzione dell'attività n.2 (non IPPC) nel nuovo capannone, non precedentemente presente.

Numero d'ordine attività IPPC	Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE P	Capacità produttiva	Periodicità
1	Principale attività - Attività IPPC 1	2.6. Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume >30 m^3	105.01	24.500 t/anno	6 giorni settimana

Numero d'ordine attività non IPPC	Codice ISTAT delle altre attività	Classificazione ISTAT e breve descrizione delle attività non IPPC	Capacità di progetto	Capacità effettiva di esercizio
2	25.61	Trattamento e rivestimento dei metalli con utilizzo di prodotti vernicianti	30.000 t/anno	16.500 t/anno

Tabella A1 – *Attività IPPC e NON IPPC*

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale m^2	Superficie coperta m^2	Superficie scolante(*) m^2	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
18.660	9.265	**7.355**	2006	2010	-

Tabella A2 – *Condizione dimensionale dello stabilimento*

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n.004/06 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

A.1.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO – TERRITORIALE DEL SITO

L'area interessata dall'impianto è interamente collocata nell'ambito territoriale del comune di Rho ed ha una connotazione funzionale di tipo industriale così come il restante territorio che la circonda.
Infatti, il terreno su cui insiste l'impianto è classificato in base al PRG vigente come: in *parte "zona Dp – di riorganizzazione e sviluppo per le attività produttive in ambito di PDL-6".*
I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno le seguenti principali destinazioni d'uso:

	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Produttiva	10 m
	Agricola	30 m
	Residenziale	250 m

Tabella A3 – *Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m*

Il Comune di Rho è compreso dalla Deliberazione VII/6501 nell'area critica per la qualità dell'area.

Nei 500 metri circostanti lo stabilimento sono presenti aree soggette a vincoli ambientali ai sensi delle seguenti normative:

- D.Lgs n. 42/2004
- L.R. 24/1990 Parco agricolo sud Milano

Le aree soggette a vincoli sono:

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Norme di riferimento	Note
Paesaggistico	360 m	L.R. n24 del 1990	Parco Sud-Milano
Fasce fluviali - PAI	240 m	D.Lgs n.24 del 2004	Fiume Olona

Tabella A4 - *Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante(R=500 m)*

A.2 STATO AUTORIZZATIVO

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in esame:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Validità	N. ordine attività IPPC e no	Note	Sost. da AIA post modifica
A.I.A	D.Lgs.59/05	Regione	Decreto 4715	11/05/07	5 anni	1		SI*
Verifica VIA	D.L.gs.152/ 06 e s.m.i.	Regione	Decreto 7832	29/07/09		1	Non soggetta a VIA	No relative prescrizioni incluse nel Decreto AIA

Tabella A5 – *Stato autorizzativo*

Nota: * Il Decreto Regionale AIA n. 4715 del 11/05/07 viene sostituito dal presente provvedimento Autorizzazione Dirigenziale n 11 del 5/08/2010 che definisce i nuovi termini di validità pari a 6 anni ai sensi della D.G.R. n. 8/7492 del 20/06/08 trattandosi di modifica sostanziale (art. 10 c.2 del D.lgs. 59/05).

A.2.1 PRESENTAZIONE PIANO GESTIONE SOLVENTI (ART. 275 DEL D.LGS. 152/06 E S.M.I.)

L'azienda Fosfantartiglio è soggetta all'art 275 del D.L.vo 152/06 per l'esercizio dell'attività di rivestimento di superfici metalliche e di plastica con una soglia di consumo di solvente superiore a 5 tonnellate/anno, individuata dal punto 2 lettera c Parte II, allegato III, alla Parte V dello stesso decreto.

A.2.2 CERTIFICAZIONE AMBIENTALE

La Società ha ottenuto Certificazione Ambientale ISO 14001:2004 relativa all'impianto di Via Brenta (Via Moscova, 12 –Rho) in data 29/04/09 con validità fino al 28/04/2012.

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1 DESCRIZIONE DEL NUOVO COMPLESSO IPPC

Come precedentemente detto, con la costruzione del nuovo edificio produttivo, il complesso IPPC sarà composto da due unità:

NOME REPARTO	STATO DI FATTO	STATO DI PROGETTO
Reparto galvanico	Edificio esistente con presenza di 4 linee di produzione (trattamenti chimici superficiali)	Edificio con presenza di 6 linee di produzione (trattamenti chimici superficiali) con sostituzione delle materie prime, modifica dei punti di emissione e delle dimensioni delle vasche
Reparto verniciatura	Edificio non esistente	Edificio con presenza di quattro linee di produzione (trattamenti superficiali di verniciatura)

Nel dettaglio le modifiche introdotte nel complesso IPPC alle linee di produzione sono le seguenti:

1. **Reparto galvanico**: le linee di trattamento comprese nell'edificio esistente diventano da quattro a sei e le linee esistenti subiranno una variazione dei prodotti utilizzati per il trattamento; le variazioni di denominazione e numerazione sono le seguenti:

STATO DI FATTO		STATO DI PROGETTO	
Numerazione presente nell'autorizzazione ai sensi del D.L.vo 59/05	**Denominazione linee produttive presente nell'autorizzazione ai sensi del D.L.vo 59/05**	**Numerazione nuovi impianti**	**Nuova denominazione linee produttive**
M1	Linee Zinco acido	M1	Linea 1 Zinco Nichel
M2	Linee Zinco Nichel 1	M2	Linea 2 Zinco Nichel
M3	Linea Zinco Ferro	M3	Linea 3 Zinco Nichel
M4	Linea Zinco Nichel 2	M4	Linea 4 Zinco alcalino
Linea non presente		M5	Linea 5 Zinco Nichel
Linea non presente		M6	Linea 6 Zinco Nichel

Il materiale trattato durante il processo aziendale è vario, i pezzi metallici si differenziano tra loro sia per quanto riguarda la forma che per quanto riguarda le dimensioni.
Le condizioni del trattamento variano a seconda delle caratteristiche dei pezzi da trattare e delle specifiche richieste dei committenti. Il trattamento con rotobarile è per esempio meno costoso, ma anche meno efficiente: nel caso di particolari forme, infatti, non garantisce un efficace trattamento di tutta la superficie.
I pezzi trattati possono essere raggruppati in due principali categorie omogenee:

- bulloneria
- minuteria varia

2. **Reparto verniciatura**: nel nuovo edificio verranno installati quattro nuovi impianti (non IPPC) di trattamento superficiale dei metalli mediante applicazione prodotto verniciante.

STATO DI FATTO		STATO DI PROGETTO	
Numerazione presente nell'autorizzazione ai sensi del D.Lgs. 59/05	**Denominazione linee produttive presente nell'autorizzazione ai sensi del D.Lgs. 59/05**	**Numerazione nuovi impianti**	**Nuova denominazione linee produttive**
Linea non presente		V1	Linee Verniciatura 1 (zinco lamellare)
Linea non presente		V2	Linee Verniciatura 2 (zinco lamellare)
Linea non presente		V3	Linee Verniciatura 3 (zinco lamellare)
Linea non presente		V4	Linee Verniciatura 4 (zinco lamellare)

B.2 PRODUZIONI

L'insediamento produttivo Fosfantartiglio L.E.I. SpA opera nel settore metalmeccanico eseguendo lavorazioni di trattamento superficiale dei metalli per conto terzi, che comprendono sia processi di tipo galvanico che attività di rivestimento con prodotti a base di solventi.

L'impianto lavora a ciclo non continuo su tre turni per un totale di 20 ore al giorno. La capacità di progetto indicata dalla ditta è stata calcolata considerando 20 h/giorno e 250 giorni/anno.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

N. ordine attività IPPC e non IPPC	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto dopo modifica sostanziale		Capacità effettiva di esercizio *ANNO 2009*	
		t/a	t/g	t/a	t/g
1 (1.1 e 1.2) IPPC	Bulloneria + Minuteria varia	24.500	98	18.000	72
2 Non IPPC	Bulloneria + Minuteria varia	30.000	120	16.500	66

Tabella B1 – *Capacità produttiva*

B.3 MATERIE PRIME

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva sono indicate di seguito e specificate per ogni linea galvanica e complessivamente per le linee di verniciatura.

B.4 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

Consumi idrici

Per quanto riguarda l'utilizzo della risorsa idrica, vi è un aumento del consumo dovuto all'installazione di nuovi impianti produttivi.

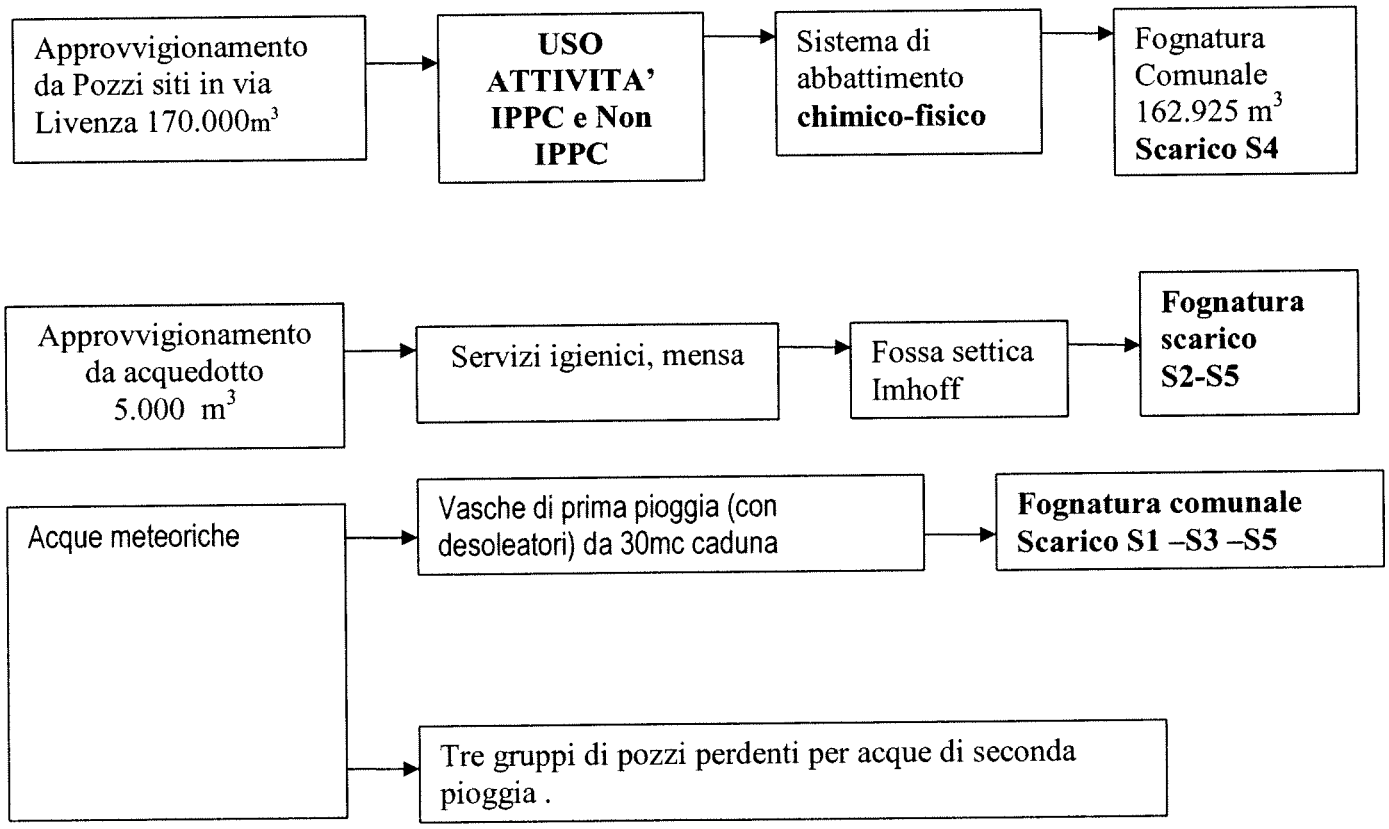
L'insediamento sarà servito da n.2 utenze idriche, come già avveniva in precedenza. L'approvvigionamento avverrà sia tramite acquedotto comunale e sia tramite pozzi privati (ditta FOSFANTARTIGLIO L.E.I. S.p.A. di via Livenza, 11/15).

La risorsa idrica utilizzata dalla ditta per gli usi industriali (approvvigionamento linee) proviene esclusivamente dai pozzi regolarmente autorizzati in via generale dalla Regione Lombardia con Decreto n. 2266 del 21/02/2002.
Viste le linee produttive che saranno installate nello stabilimento e le nuove linee di produzione del reparto verniciatura, si ipotizza che gli scarichi idrici da processo avranno un volume di circa

Consumo idrico industriale reparto Galvanico = 170.000 m³/anno
Consumo idrico industriale reparto Verniciatura = 1.500 m³/anno
Consumo idrico ad uso civile = 5.000 m³/anno

Considerato il tempo di esercizio dell'insediamento in 250 gg/anno, il fabbisogno giornaliero è di **706 m³/giorno**
La produzione è svolta, salvo imprevisti, su tre turni per complessive 20 h/giorno.

In generale, ovvero considerando l'utilizzo dell'acqua sia per processo (rabbocchi - preparazione soluzioni - ecc.) sia per lavaggi il fabbisogno orario delle linee è quantificabile in **35,3 m³/h.**
Gli scarichi industriali saranno composti sia da acque provenienti dalle linee produttive sia dalle acque decadenti dai laboratori chimico e fisico.
I reflui industriali verranno scaricati nella fognatura comunale, considerando che il 5% viene perso per evaporazione, i metri cubi scaricati risulteranno essere: **162.925 m³**.



L'utilizzo di acque avverrà in tutte le posizioni delle linee IPPC, esistono due contatori dedicati ai prelievi di acque da acquedotto (ad uso civile) o ad uso industriale (acque di pozzo).

Risorse Energetiche:
Energia elettrica

Nonostante vi sia l'aggiunta di due nuove linee di produzione, nel reparto galvanico il consumo di energia elettrica in seguito alle modifiche potrebbe con ogni probabilità subire una diminuzione dovuta principalmente all'introduzione di tecniche di lavorazione migliori rispetto a quelle precedentemente esistenti e alla presenza di dati di riferimento specifici sulle 4 linee precedentemente autorizzate e già funzionanti. Si sottolinea che l'azienda si impegnerà comunque a realizzare anche sulle nuove linee, come per l'intero stabilimento, misurazioni per mantenere costantemente sotto controllo l'impianto. Inoltre l'azienda aggiorna costantemente i propri impianti e rileva costantemente mediante contatori UFT il consumo di energia.
In tabella è riportata la stima del consumo di energia elettrica per le linee del reparto galvanico:

Energia elettrica	
Linea di produzione	Consumo (kWh)
M1	462400
M2	688600
M3	374600
M4	780000
M5	300000
M6	300000
TOTALE	2905600

Per quanto riguarda le linee di verniciatura superficiale, è possibile stimare i consumi partendo da considerazioni su situazioni analoghe e caratteristiche tecniche degli impianti in progetto. Suddividendo i consumi tra le quattro linee finali di verniciatura si ottiene quanto riportato in tabella.

Energia elettrica	
Linea di produzione	Consumo (kWh)
V1, V2, V3, V4	3.000.000

Per quanto riguarda il reparto verniciatura, il consumo di metano è dovuto alla presenza di bruciatori a servizio dei forni di asciugatura e cottura.
Nello specifico:
-linee V1, V2, V3: bruciatori aventi potenzialità rispettivamente di: 189 KW (forni di asciugatura), 400 KW (forno di cottura prima zona) e 200 KW (forno di cottura seconda zona);
-linea V4: bruciatori aventi potenzialità rispettivamente di: 189 KW (forni di asciugatura), 400 KW (forno di cottura prima zona) e 400 KW (forno di cottura seconda zona).

Energia termica

Per il reparto galvanico, l'energia termica sarà fornita, come in precedenza, dai generatori di vapore della ditta Fosfantartiglio L.E.I. S.p.A. di Via Livenza, 11/15 di Rho (MI).

Essendo ora in possesso di dati precisi per i consumi effettuati sulle 4 linee di produzione esistenti, è possibile stimare l'energia termica richiesta dai nuovi impianti:

Energia termica		
Linea di produzione	Consumo (kWh)	Consumo (tep)
M1, M2, M3, M4, M5, M6	1450000	333,5

Il consumo di metano per i forni delle 4 linee è di complessivi 330 Nm^3/h di metano.
Il consumo invece del post-combustore, considerando che la richiesta complessiva è di 400.000 cal/h e ne vengono fornite in automatico dagli impianti di Via Livenza circa 350.000 cal, è di circa 50.000 cal/h.

A presidio dell'impianto di abbattimento (post combustore termico rigenerativo) risultano installati bruciatori aventi potenza termica complessiva pari a 930 KW.

B.5 CICLI PRODUTTIVI

Ciclo produttivo Reparto Galvanico

I particolari metallici prima di subire il processo galvanico vero e proprio devono subire un processo di condizionamento superficiale che ha lo scopo di rimuovere i contaminati organici e non, oppure di conferire alla superficie una particolare microgeometria.
I pretrattamenti impiegati sulle linee sono, la sgrassatura alcalina, la sgrassatura elettrolitica e il decapaggio chimico.
Lo sgrassaggio è necessario al fine di rimuovere i contaminanti organici superficiali di tipo organici (oli, grassi ecc).

Lo **sgrassaggio alcalino** viene eseguito per immersione a caldo. Il detergente alcalino è una soluzione acquosa contenente soda (azione saponificante e neutralizzante).
Particolare attenzione viene fatta per la rimozione delle polveri (le quali tendono a rimanere aderenti al pezzo): pertanto i pezzi successivamente verranno immersi nei bagni di sgrassaggio elettrolitico.

Nello **sgrassaggio elettrolitico** i particolari vengono immersi in una soluzione alcalina e l'azione alternata catodica/anodica provoca la formazione e lo svolgimento di gas (idrogeno) sulla superficie metallica esercitando un'azione meccanica idonea alla rimozione di polveri e untume in genere.

Il **decapaggio acido** ha lo scopo di eliminare i contaminanti superficiali di tipo inorganico (ossidi, prodotti di corrosione e sali in genere) ed avviene per immersione in soluzioni acquose contenente acido cloridrico a freddo.
Dopo le fasi di preparazione i pezzi vengono immersi nelle vasche di trattamento (elettrodeposizione metalli).

L'**elettrodeposizione** del metallo avviene in vasche di soluzioni acquose. Nello stabilimento si eseguono elettrodeposizioni dei seguenti metalli: zinco puro per la linea M4 o zinco-nichel per le linee M1, M2, M3, M5, M6.
Lo spessore dei rivestimenti elettrodeposti può variare da frazioni a centinaia di micron a seconda delle necessità. Controllate e variate in un ampio intervallo possono essere anche le proprietà fisiche e meccaniche (quali la lucentezza, porosità, durezza resistenza meccanica ecc.) dei depositi, variando la natura e composizione dei bagni, la densità di corrente ecc.
La natura de bagni varia notevolmente e la loro composizione risulta molto complessa in quanto solitamente si addizionano sostanze diverse con vari scopi. Si aggiungono ad esempio sostanze tamponanti per controllare il pH, sostanze complessanti, brillantanti, livellanti, bagnanti ecc.

Dopo il processo galvanico vero e proprio i pezzi sono trattati opportunamente e quindi imballati e stoccati in magazzino e poi spediti.

I **post-trattamenti** che vengono eseguiti sulle linee sono dei trattamenti di **conversione** (cromatazione). Si sottolinea che tutte le passivazioni cromiche utilizzano solo cromo trivalente.

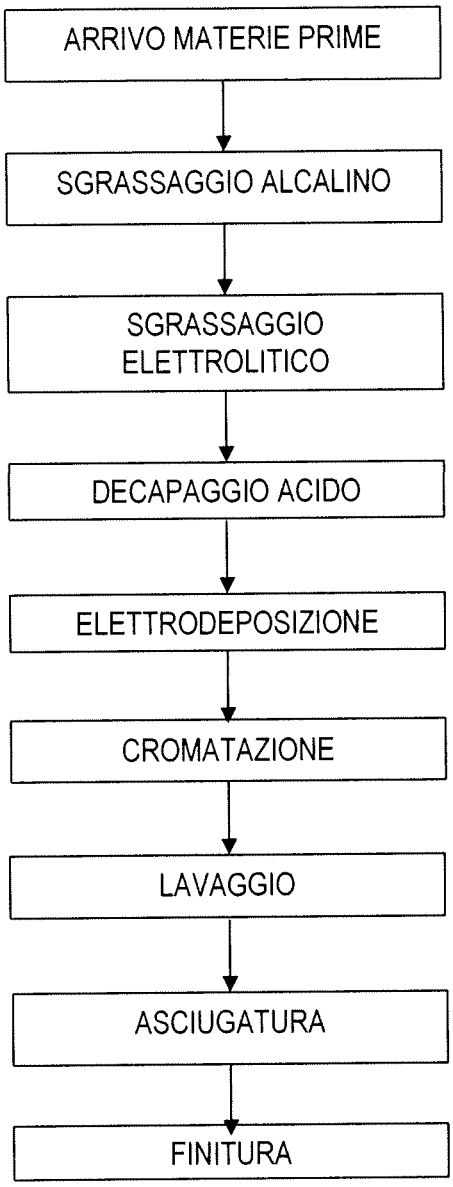
Questi processi hanno lo scopo di conferire un particolare aspetto, resistenza alla corrosione ed altre proprietà al prodotto rivestito. Il processo di conversione forma strati sottili di prodotto sul pezzo che lo rendono particolarmente resistenti alla corrosione ed idonei a subire un seguente ciclo di finitura.
Si precisa che oltre ai citati trattamenti i pezzi subiscono le seguenti operazioni:

lavaggio, operazione estremamente importante che garantisce un buon trattamento galvanico viene eseguito dopo ogni singolo passo del ciclo. A volte vengono eseguiti più lavaggi in serie con acqua sempre più pulita.

asciugatura, viene eseguita alla fine del ciclo in opportuni forni di essiccazione o semplicemente con getti di aria calda.

finitura, viene eseguita a scopo protettivo prima dell'imballaggio e stoccaggio.
Al termine del processo i pezzi vengono scaricati all'interno di una cassa e portati in magazzino prima di essere spediti al destinatario.
Rispetto al complesso IPPC autorizzato è stata eliminata l'elettrodeposizione di leghe di Zinco-Ferro.
Di seguito viene riportato lo schemi di flusso del processo.

FLOW-SHEET (SCHEMA A BLOCCHI) DEL PROCESSO NEL REPARTO GALVANICO



Ciclo produttivo Reparto Verniciatura

I particolari metallici prima di subire l'applicazione di prodotti vernicianti ecc devono subire un processo di condizionamento superficiale che ha lo scopo di rimuovere i contaminati organici e non.
I pretrattamenti impiegati sulle linee sono: la sgrassatura alcalina e la granigliatura.

Sgrassaggio, il materiale, viene immerso nella vasca di sgrassaggio (tramite una coclea) ad una temperatura compresa tra 50 e 80 °C nella quale, attraverso un trattamento chimico, viene ripulito dalle tracce di olio e/o grassi residui dalle lavorazioni precedenti. In seguito, i pezzi vengono risciacquati in acqua corrente mantenuta ad una temperatura di circa 50 - 60 °C. Il materiale successivamente subirà il processo di asciugatura, tale fase avviene per mezzo di aria calda (80 - 140 °C) convogliata sui pezzi.

Sgrassaggio/lavaggio: La zona di sgrassaggio sarà costituito da un ribaltatore, per favorire l'alimentazione della coclea di carico, la quale provvederà ad immergere il materiale da trattare nell'apposita vasca (lavatrice per lo sgrassaggio).

Il materiale viene tenuto in immersione per circa 10 minuti, in un bagno alla temperatura di circa 50 - 60 °C, trascorso questo periodo la coclea trasporterà il materiale ai trattamenti successivi, il tempo necessario per tale operazione è di circa 1 minuto. In zona chiusa ed aspirata i pezzi vengono inseriti in un forno a circa 140°C. Tale temperatura garantisce l'asciugatura completa dei pezzi che possono quindi subire le successive fasi di lavorazione.

Granigliatura: Il materiale disposto su un nastro entra nella macchina dove avviene l'operazione di granigliatura.
Il materiale entra nella granigliatrice sopra un tappeto speciale in gomma antiabrasione che riceve e movimenta i pezzi durante l'operazione. L'asportazione delle parti più morbide e friabile dei pezzi fusi o stampati avviene per mezzo della graniglia che viene lanciata sui pezzi da una turbina. Attraverso un sistema di tramogge il materiale da asporto esausto (dimensioni troppo piccole o polveri) viene separato da quello riutilizzabile e reimmesso nella turbina.

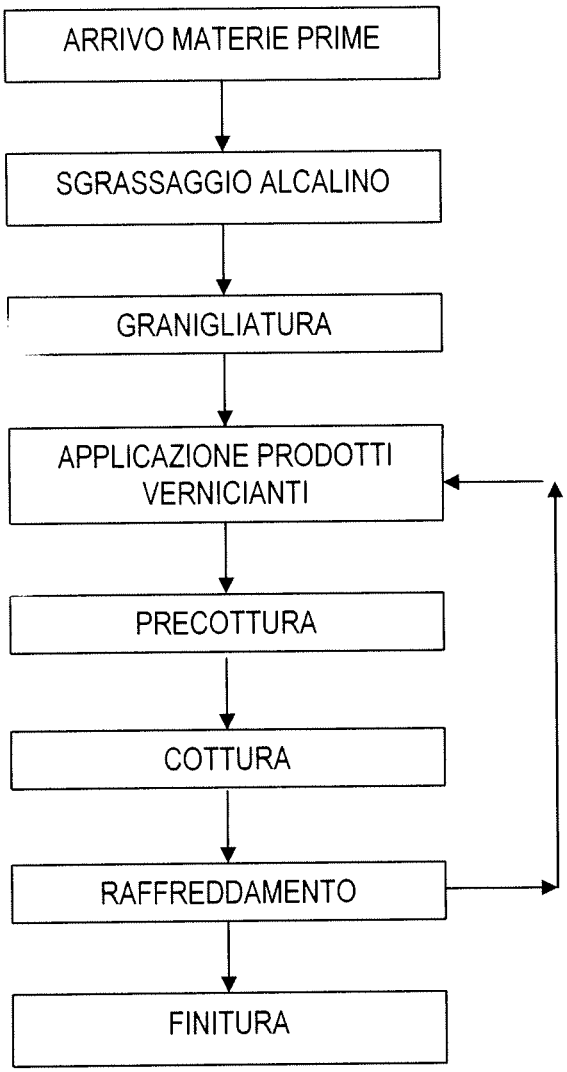
Applicazione del prodotto verniciante sui particolari potrà avvenire per immersione in una vasca chiusa dotata di centrifuga contenente il prodotto da applicare.
Terminata l'applicazione i pezzi verranno scaricati su un nastro trasportatore ed avviati alle fasi successive.

Precottura: in questa fase il materiale metallico verrà riscaldato indirettamente attraverso un bruciatore fino ad una temperatura di circa 90°C il materiale metallico che fuoriesce dalla fase di precottura è un prodotto sul quale sarà presente uno strato protettivo di "vernice" esente da solventi e acqua. Il materiale che fuoriesce da questa fase dovrà subire un ulteriore processo di cottura al fine di attivare il prodotto applicato.

Cottura: in questa zona il materiale pre-riscaldato, nella zona di precottura, entra nel tunnel di cottura finale all'interno del quale i pezzi saranno portati ad una temperatura di circa 300°C circa al fine di attivare e polimerizzare il prodotto applicato sui pezzi metallici.
La cottura del materiale avverrà per via indiretta grazie alla presenza di bruciatori a gas metano.
A presidio di ogni linea (n° 4 linee totali) sono installati tre bruciatori, aventi potenzialità complessiva <1MW.

Raffreddamento: in questa fase il materiale metallico, dopo aver subito la cottura ad una temperatura di 300°C, viene condotto tramite il nastro trasportatore all'interno della camera di raffreddamento. Qui attraverso l'immissione ed estrazione continua d'aria dall'esterno si ottiene il raffreddamento dei pezzi.
I pezzi a questo punto possono nuovamente subire il ciclo d'applicazione al fine di migliorare ulteriormente le caratteristiche chimiche-fisiche oppure essere inviati alla fase di finitura, la quale è eseguita a scopo protettivo prima dell'imballaggio e stoccaggio.
Al termine del processo i pezzi vengono scaricati all'interno di una cassa e portati in magazzino prima di essere spediti al destinatario.

FLOW-SHEET (SCHEMA A BLOCCHI) DEL PROCESSO NEL REPARTO VERNICIATURA



DESCRIZIONE DELLE LINEE REPARTO GALVANICO

B.5.1 LINEA M1 - LINEA DI TRATTAMENTO ZINCO NICHEL 1 (COVENTYA)

Di seguito si riportano la composizione e le dimensioni delle vasche di trattamento. I prodotti utilizzati sono forniti da "Coventya".

n. pos.	Processo	Temp.	Dimensioni (mm)	Scarichi idrici
11	Traslazione (Carico - scarico)	/	/	/
12 – 15	Sgrassaggio chimico	60° C	5000x970xh800	SI (discontinuo)
16 - 17	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
18 – 20	Decapaggio	Amb.	3900x970xh800	SI (discontinuo)
21 - 22	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
23 – 24	Sgrassaggio elettrolitico	60° C	2750x970xh800	SI (discontinuo)
25	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI

n. pos.	Processo	Temp.	Dimensioni (mm)	Scarichi idrici
26	Neutralizzazione	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
27	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
28	Lavaggio/Recupero	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
29 – 33	Zinco Nichel (Linea A)	25° C	6440x970xh800	NO
34 – 48	Zinco Nichel (Linea B)	25° C	17850x970xh800	NO
49	Recupero/Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI
50	Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI
51	Neutralizzazione	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
52	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
53	Passivazione bianca	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
54	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
55	Passivazione nera	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
56 - 57	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
58	Traslazione (Pos. finale)	/	/	/

Capacità produttiva

La produttività della Linea M1 Zinco Nichel, in seguito alle modifiche apportate è descritta nella tabella sottostante.

Stima della produttività della Linea M1

Linea	Tipo di prodotto / manufatto		Capacità produttiva dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto (t/g)	Capacità effettiva (t/g)	N° giorni lavorativi annui	Capacità effettiva (t/a)
Linea M1 Zinco Nichel	1.1	Bulloneria	37,44	12	250	3.000
	1.2	Minuteria	9,36	3	250	750

Prodotti utilizzati

Fornitore: Coventya ; Prodotti utilizzati nella Linea M1

Pos. n°	Vasca	Prodotto contenuto nella vasca	Stato fisico	Classificazione	Frasi R	Modalità di utilizzo	Consumo annuo (kg)
1	Sgrassaggio chimico	Prelik 1700	Liquido	C	R35	Carico in automatico	21.000
2	Dacapaggio	Acido cloridrico	Liquido	C	R34, R37	Carico in automatico	*
3	Sgrassaggio elettrolitico	Lectron FL 70	Liquido	C	R35	Carico in automatico	4.000
4	Neutralizzazione	Acido cloridrico	Liquido	C	R34, R37	Carico in automatico	*
5	Trattamento Zn - Ni	Performa 285 Base	Liquido			Carico in automatico	500

Pos. n°	Vasca	Prodotto contenuto nella vasca	Stato fisico	Classificazione	Frasi R	Modalità di utilizzo	Consumo annuo (kg)
		Performa 285 Bri Universal	Liquido	/	/	Carico in automatico	6.000
		Performa 285 Additive LCD	Liquido	Xi	R36/38	Carico in automatico	3.000
		Performa 285 Ni Replenisher	Liquido	Xn, N	R22, R40, R36/38, R42/43, R50/53	Carico in automatico	40.000
6	Passivazione	Finidip 728.2	Liquido	C	R35, R20/21/22, R37, R42/43	Carico in automatico	20.000
		Finidip 128.2	Liquido	C	R35, R20/21/22, R37, R42/43	Carico in automatico	4.500
7	Finitura	Finigard 111	Liquido	/	/	Ripristino manuale	2.000
		Finigard 150	Liquido	/	/	Carico in automatico	1.000
		Finigard 105	Liquido	/	/	Carico in automatico	3.000

* Consumo complessivo di acido cloridrico pari a 62.000 kg

B.5.2 LINEA M2 - LINEA DI TRATTAMENTO ZINCO-NICHEL 2 (ATOTECH)

Di seguito si riportano la composizione e le dimensioni delle vasche di trattamento. I prodotti utilizzati sono forniti da "Atotech".

n. pos.	Processo	Temp.	Dimensioni (mm)	Scarichi idrici
11	Traslazione (Carico - scarico)	/	/	/
12 – 15	Sgrassaggio chimico	60° C	5000x970xh800	SI (discontinuo)
16 - 17	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
18 – 20	Decapaggio	Amb.	3900x970xh800	SI (discontinuo)
21 - 22	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
23 – 24	Sgrassaggio elettrolitico	60° C	2750x970xh800	SI (discontinuo)
25	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
26	Neutralizzazione	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
27	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
28	Lavaggio/Recupero	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
29 – 33	Zinco Nichel (Linea A)	25° C	6440x970xh800	NO
34 – 48	Zinco Nichel (Linea B)	25° C	17850x970xh800	NO
49	Recupero/Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI
50	Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI
51	Neutralizzazione	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
52	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)

n. pos.	Processo	Temp.	Dimensioni (mm)	Scarichi idrici
53	Passivazione bianca	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
54	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
55	Passivazione nera	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
56 - 57	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
58	Traslazione (Pos. finale)	/	/	/

Capacità produttiva

La produttività della Linea M2 Zinco Nichel, in seguito alle modifiche apportate è descritta nella tabella sottostante.
Stima della produttività della Linea M2

Linea	Tipo di prodotto / manufatto		Capacità produttiva dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto (t/g)	Capacità effettiva (t/g)	N° giorni lavorativi annui	Capacità effettiva (t/a)
Linea M2 Zinco Nichel	1.1	Bulloneria	37,44	12	250	3.000
	1.2	Minuteria	9,36	3	250	750

Prodotti utilizzati

Fornitore: Atotech; Prodotti utilizzati nella Linea M2

Pos. n°	Vasca	Prodotti contenuti nella vasca	Stato fisico	Classificazione	Frasi R	Modalità di utilizzo	Consumo annuo (kg)
1	Sgrassaggio chimico	Uniclean 104	Liquido	C	R35	Carico in automatico	7.000
2	Dacapaggio	Acido cloridrico	Liquido	C	R34, R37	Carico in automatico	69.000
3	Sgrassaggio elettrolitico	Uniclean EL L4	Liquido	C	R35	Carico in automatico	20.000
4	Neutralizzazione	Acido solforico	Liquido	C	R35	Carico in automatico	5.280
5	Trattamento Zn - Ni	Reflectalloy XL 97 Brightener 3X	Liquido	/	/	Carico in automatico	6.000
		Reflectalloy XL 94 Carrier	Liquido			Carico in automatico	1.500
		Reflectalloy XL Mix 95/2301	Liquido	C	R34	Carico in automatico	2.000
		Reflectalloy XL 94/96 MIX	Liquido	Xn, N	R22, R36/38, R40, R42/43, R50/53	Carico in automatico	42.000
6	Passivazione	ECO-TRI	Liquido	C	R34, R40, R42/43	Carico in automatico	15.000

Pos. n°	Vasca	Prodotti contenuti nella vasca	Stato fisico	Classificazione	Frasi R	Modalità di utilizzo	Consumo annuo (kg)
		Finidip 128.2	Liquido	C	R35, R20/21/22, R37, R42/43	Carico in automatico	4.500
		Finidip 728.2	Liquido	C	R34, R21/22	Carico in automatico	25.000
7	Finitura	Finigard 111	Liquido	/	/	Carico in automatico	1.500
		Finigard 105	Liquido	/	/	Carico in automatico	3.000

B.5.3 LINEA M3 - LINEA DI TRATTAMENTO ZINCO NICHEL 3 (COVENTYA)

Di seguito si riportano la composizione e le dimensioni delle vasche di trattamento. I prodotti utilizzati sono forniti da "Coventya". Rispetto alla linea di produzione M1, questa Linea ha come unica differenza la presenza di due postazioni in meno di zincatura sostituite da due postazione di lavaggio.

n. pos.	Processo	Temp.	Dimensioni (mm)	Scarichi idrici
11	Traslazione (Carico - scarico)	/	/	/
12 – 15	Sgrassaggio chimico	60° C	5000x970xh800	SI (discontinuo)
16 - 17	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
18 – 20	Decapaggio	Amb.	3900x970xh800	SI (discontinuo)
21 - 22	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
23 – 24	Sgrassaggio elettrolitico	60° C	2750x970xh800	SI (discontinuo)
25	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
26	Neutralizzazione	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
27	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
28	Lavaggio/Recupero	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
29 – 32	Zinco Nichel (Linea A)	25° C	6440x970xh800	NO
33 – 46	Zinco Nichel (Linea B)	25° C	17850x970xh800	NO
47	Recupero/Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI
48-49	Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI
50	Neutralizzazione	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
51-52	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
53	Passivazione bianca	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
54	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
55	Passivazione nera	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
56 - 57	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
58	Traslazione (Pos. finale)	/	/	/

Capacità produttiva

La produttività della Linea M3 Zinco Nichel, in seguito alle modifiche apportate è descritta nella tabella sottostante.

Stima della produttività della Linea M3

Linea	Tipo di prodotto / manufatto		Capacità produttiva dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto (t/g)	Capacità effettiva (t/g)	N° giorni lavorativi annui	Capacità effettiva (t/a)
Linea M3 Zinco Nichel	1.1	Bulloneria	37,44	12	250	3.000
	1.2	Minuteria	9,36	3	250	750

Prodotti utilizzati

Fornitore: Coventya; Prodotti utilizzati nella Linea M3

Pos. n°	Vasca	Prodotti contenuti nella vasca	Stato fisico	Classificazione	Frasi R	Modalità di utilizzo	Consumo annuo (kg)
1	Sgrassaggio chimico	Prelik 1700	Liquido	C	R35	Carico in automatico	21.000
2	Dacapaggio	Acido cloridrico	Liquido	C	R34, R37	Carico in automatico	*
3	Sgrassaggio elettrolitico	Lectron FL 70	Liquido	C	R35	Carico in automatico	4.000
4	Neutralizzazione	Acido cloridrico	Liquido	C	R34, R37	Carico in automatico	*
5	Trattamento Zn - Ni	Performa 285 Base	Liquido			Carico in automatico	500
		Performa 285 Bri Universal	Liquido	/	/	Carico in automatico	6.000
		Performa 285 Additive LCD	Liquido	Xi	R36/38	Carico in automatico	3.000
		Performa 285 Ni Replenisher	Liquido	Xn, N	R22, R40, R36/38, R42/43, R50/53	Carico in automatico	40.000
6	Passivazione	Finidip 128.2 (passivazione bianca)	Liquido	C	R35, R20/21/22, R37, R42/43	Carico in automatico	15.000
		Finidip 128.2 (passivazione nera)	Liquido	C	R35, R20/21/22, R37, R42/43	Carico in automatico	10.000
7	Finitura	Finigard 111	Liquido	/	/	Ripristino manuale	2.000
		Finigard 150	Liquido	/	/	Carico in automatico	1.000
		Finigard 105	Liquido	/	/	Carico in automatico	1.000

* Consumo complessivo di acido cloridrico pari a 86.000 kg

B.5.4 LINEA M4 - LINEA DI TRATTAMENTO ZINCO ALCALINA (MAC DERMID)

Di seguito si riportano la composizione e le dimensioni delle vasche di trattamento. I prodotti utilizzati sono forniti da "Mac Dermid Italiana". Rispetto alla linea di produzione M1, questa Linea (oltre alla tipologia di trattamento differente) ha come unica differenza la presenza di due postazioni in più di zincatura.

n. pos.	Processo	Temp.	Dimensioni (mm)	Scarichi idrici
11	Traslazione (Carico - scarico)	/	/	/
12 – 15	Sgrassaggio chimico	60° C	5000x970xh800	SI (discontinuo)
16 - 17	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
18 – 21	Decapaggio	Amb.	5000x970xh800	SI (discontinuo)
22 - 23	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
24 – 25	Sgrassaggio elettrolitico	60° C	2750x970xh800	SI (discontinuo)
26	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
27	Lavaggio/Recupero	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
28 – 34	Zinco (Linea A)	25° C	8750x970xh800	NO
35 – 50	Zinco (Linea B)	25° C	19000x970xh800	NO
51	Recupero/Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI
52	Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI
53	Neutralizzazione	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
54	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
55	Passivazione bianca	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
56	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
57	Passivazione nera	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
58 - 59	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
60	Traslazione (Pos. finale)	/	/	/

Capacità produttiva

La produttività della Linea M4 Zinco Acido, in seguito alle modifiche apportate è descritta nella tabella sottostante.
Stima della produttività della Linea M4

Linea	Tipo di prodotto / manufatto		Capacità produttiva dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto (t/g)	Capacità effettiva (t/g)	N° giorni lavorativi annui	Capacità effettiva (t/a)
Linea M4 Zinco Acido	1.1	Bulloneria	49,92	20	250	5.000
	1.2	Minuteria	12,48	5	250	1.250

Prodotti utilizzati

Fornitore: Mc Dermid Italiana; Prodotti utilizzati nella Linea M4

Pos .n°	Vasca	Prodotti contenuti nella vasca	Stato fisico	Classificazione	Frasi R	Modalità di utilizzo	Consumo annuo (kg)
1	Sgrassaggio chimico	Metex GL 500	Liquido	C	R35	Carico in automatico	*
2	Dacapaggio	Acido cloridrico	Liquido	C	R34, R37	Carico in automatico	65.000
3	Sgrassaggio elettrolitico	Metex GL 500	Liquido	C	R35	Carico in automatico	*
4	Attivazione	Acido nitrico	Liquido	C	R35	Carico in automatico	6.500
5	Trattamento Zn alcalino	Envirozin 100 Mix	Liquido	N	R52/53	Carico in automatico	12.500
		Envirozin conditioner	Liquido	Xi	R36/38	Carico in automatico	7.500
6	Passivazione	TRIPASS ELV 1000	Liquido	C	R34	Carico in automatico	50.000
7	Finitura	Torque & Tension 11	Liquido	/	/	Carico in automatico	20.000
		Torque & Tension 15	Liquido	/	/	Carico in automatico	13.000

* Consumo complessivo di Metex GL 500 pari a 70.000 kg

B.5.5 LINEA M5 - LINEA DI TRATTAMENTO ZINCO NICHEL 4 (ATOTECH)

Di seguito si riportano la composizione e le dimensioni delle vasche di trattamento. I prodotti utilizzati sono forniti da "Atotech".

n. pos.	Processo	Temp.	Dimensioni (mm)	Scarichi idrici
11	Traslazione (Carico - scarico)	/	/	/
12 - 14	Sgrassaggio chimico	60° C	3880x970xh800	SI (discontinuo)
15	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
16 - 17	Decapaggio	Amb.	2740x970xh800	SI (discontinuo)
18	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
19	Sgrassaggio elettrolitica	60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
20	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
21	Neutralizzazione	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
22	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
23	Lavaggio/ Recupero	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
24 - 28	Zinco Nichel (Linea A)	25° C	6440x970xh800	NO
29 - 39	Zinco Nichel (Linea B)	25° C	13170x970xh800	NO
40	Recupero/ Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI

n. pos.	Processo	Temp.	Dimensioni (mm)	Scarichi idrici
41	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
42	Lavaggio statico	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
43	Passivazione bianca	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
44	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
45	Passivazione nera	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
46 - 47	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
48	Traslazione (Pos. finale)	/	/	/

Capacità produttiva

La produttività della Linea M5 Zinco Nichel è descritta nella tabella sottostante.
Stima della produttività della Linea M5

Linea	Tipo di prodotto / manufatto		Capacità produttiva dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto (t/g)	Capacità effettiva (t/g)	N° giorni lavorativi annui	Capacità effettiva (t/a)
Linea M5 Zinco Nichel	1.1	Bulloneria	24	9,6	250	2.400
	1.2	Minuteria	6	2,4	250	600

Prodotti utilizzati

Fornitore: Atotech; Prodotti utilizzati nella Linea M5

Pos. n°	Vasca	Prodotti contenuti nella vasca	Stato fisico	Classificazione	Frasi R	Modalità di utilizzo	Consumo annuo (kg)
1	Sgrassaggio chimico	Uniclean 104	Liquido	C	R35	Carico in automatico	7.000
2	Dacapaggio	Acido cloridrico	Liquido	C	R34, R37	Carico in automatico	65.000
3	Sgrassaggio elettrolitico	Uniclean EL L4	Liquido	C	R35	Carico in automatico	20.000
4	Neutralizzazione	Acido solforico	Liquido	C	R35	Carico in automatico	5.280
5	Trattamento Zn - Ni	Reflectalloy XL 97 Brightener 3X	Liquido	/	/	Carico in automatico	6.000
		Reflectalloy XL 94 Carrier	Liquido			Carico in automatico	1.500
		Reflectalloy XL Mix 95/2301	Liquido	C	R34	Carico in automatico	2.000
		Reflectalloy XL 94/96 MIX	Liquido	Xn, N	R22, R36/38, R40, R42/43, R50/53	Carico in automatico	42.000

Pos. n°	Vasca	Prodotti contenuti nella vasca	Stato fisico	Classificazione	Frasi R	Modalità di utilizzo	Consumo annuo (kg)
6	Passivazione	ECO-TRI	Liquido	C	R34, R40, R42/43	Carico in automatico	15.000
		Finidip 728.2	Liquido	C	R34, R21/22	Carico in automatico	10.000
7	Finitura	Finigard 111	Liquido	/	/	Carico in automatico	2.000
		Finigard 105	Liquido	/	/	Carico in automatico	3.000

B.5.6 LINEA M6 - LINEA DI TRATTAMENTO ZINCO NICHEL 5 (ATOTECH)

Di seguito si riportano la composizione e le dimensioni delle vasche di trattamento. I prodotti utilizzati sono forniti da "Atotech".

n. pos.	Processo	Temp.	Dimensioni (mm)	Scarichi idrici
11	Traslazione (Carico - scarico)	/	/	/
12 - 14	Sgrassaggio chimico	60° C	3880x970xh800	SI (discontinuo)
15	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
16 - 17	Decapaggio	Amb.	2740x970xh800	SI (discontinuo)
18	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
19	Sgrassaggio elettrolitica	60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
20	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
21	Neutralizzazione	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
22	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
23	Lavaggio/ Recupero	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
24 - 28	Zinco Nichel (Linea A)	25° C	6440x970xh800	NO
29 - 39	Zinco Nichel (Linea B)	25° C	13170x970xh800	NO
40	Recupero/ Lavaggio	Amb.	1250x970xh800	SI
41	Lavaggio multiplo	Amb.	1250x970xh800	SI
42	Lavaggio statico	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
43	Passivazione bianca	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
44	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
45	Passivazione nera	25°/60° C	1300x970xh800	SI (discontinuo)
46 - 47	Lavaggio	Amb.	1300x970xh800	SI (discontinuo)
48	Traslazione (Pos. finale)	/	/	/

Capacità produttiva

La produttività della Linea M6 Zinco Nichel è descritta nella tabella sottostante.
Stima della produttività della Linea M6

Linea	Tipo di prodotto / manufatto		Capacità produttiva dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto (t/g)	Capacità effettiva (t/g)	N° giorni lavorativi annui	Capacità effettiva (t/a)
Linea M6 Zinco Nichel	1.1	Bulloneria	24	12,8	250	3.200
	1.2	Minuteria	6	3,2	250	800

Prodotti utilizzati

Fornitore: Atotech; Prodotti utilizzati nella Linea M6

Pos. n°	Vasca	Prodotti contenuti nella vasca	Stato fisico	Classificazione	Frasi R	Modalità di utilizzo	Consumo annuo (kg)
1	Sgrassaggio chimico	Uniclean 104	Liquido	C	R35	Carico in automatico	7.000
2	Dacapaggio	Acido cloridrico	Liquido	C	R34, R37	Carico in automatico	65.000
3	Sgrassaggio elettrolitico	Uniclean EL L4	Liquido	C	R35	Carico in automatico	20.000
4	Neutralizzazione	Acido solforico	Liquido	C	R35	Carico in automatico	5.280
5	Trattamento Zn - Ni	Reflectalloy XL 97 Brightener 3X	Liquido	/	/	Carico in automatico	6.000
		Reflectalloy XL 94 Carrier	Liquido			Carico in automatico	1.500
		Reflectalloy XL Mix 95/2301	Liquido	C	R34	Carico in automatico	2.000
		Reflectalloy XL 94/96 MIX	Liquido	Xn, N	R22, R36/38, R40, R42/43, R50/53	Carico in automatico	42.000
6	Passivazione	ECO-TRI	Liquido	C	R34, R40, R42/43	Carico in automatico	15.000
		Finidip 728.2	Liquido	C	R34, R21/22	Carico in automatico	10.000
7	Finitura	Finigard 111	Liquido	/	/	Carico in automatico	2.000
		Finigard 105	Liquido	/	/	Carico in automatico	3.000

DESCRIZIONE DELLE LINEE REPARTO VERNICIATURA

L'impianto che verrà installato nel nuovo insediamento produttivo sarà composto da:

- impianto di lavaggio;
- impianto di sabbiatrice a nastro;

- impianto di rivestimento con solvente Linea 1;
- impianto di rivestimento con solvente Linea 2;
- impianto di rivestimento con solvente Linea 3;
- impianto di rivestimento con solvente Linea 4

Numero attività non IPPC	Codice ISTAT delle altre attività	Classificazione ISTAT e breve descrizione delle attività non IPPC	Capacità effettiva di esercizio	Capacità di progetto
2	25.61	Trattamento e rivestimento dei metalli con utilizzo di prodotti vernicianti	**16.500 t/anno**	**30.000 t/anno**

Materie Prime Reparto Verniciatura

Tipologia materia prima	Kg/anno	% Residuo secco	% COV	Frasi R							Quantità annua reale (kg/anno)		Quantità annua di progetto (kg/anno)	
				40	45	46	49	60	61	68	Secco	COV	Secco	COV
DELTA PROTEKT KL 100	52800	57,6	42,4								30412,8	22387,2	55296	40704
DELTA PROTEKT VH301	26400	27,2	10								7180,8	2640	13056	4800
DELTA SEAL GZ SCHWARZ	6600	38,7	61,3								2554,2	4045,8	4644	7356
DELTA SEAL GZ SILBER	6600	32	68								2112	4488	3840	8160
											42259,8	**33561**	76836	**61020**

Note
***Le percentuali di residuo secco e di COV sono quelle massime indicate dalla ditta e contenute nelle schede di sicurezza dei rispettivi fornitori*

La quantità di solvente consumata dall'azienda è dichiarata pari a 33,5 tonnellate/anno; tale valore deriva da una stima della capacità effettiva di produzione pari a 16500 t/anno (si utilizzano circa 5-6 Kg/t di prodotti vernicianti), considerando i quantitativi e le percentuali C.O.V. riportati nella tabella sopraindicata.

Il consumo massimo teorico di solventi è stato calcolato proporzionando i dati forniti della capacità effettiva di esercizio e di progetto dell'impianto con il consumo reale di solvente.

Consumo massimo teorico di solvente= (cap. progetto * consumo reale di COV) / cap. prod
= 30.000 * 33,561) /16.500= ***61, 02 t/a***

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA SISTEMI DI CONTENIMENTO

La tipologia delle sostanze da abbattere è riconducibile essenzialmente alle seguenti categorie di inquinanti: COV, prodotti della combustione, composti inorganici (metalli, acidi e basi) e polveri.

Tali inquinanti vengono trattati mediante le seguenti tipologie di impianti di abbattimento: combustore termico rigenerativo, scrubber a umido e filtri a cartucce.

Tutte le emissioni derivanti attività di verniciatura (applicazione, precottura e cottura) saranno convogliate al sistema di abbattimento (combustore termico rigenerativo) – emissione E4 .

A seguito delle modifiche apportate le linee galvaniche avranno le seguenti emissioni:

Attività IPPC e NON IPPC	Provenienza	Emissione	Portata (Nmc)	Diametro camino (mm)	Temperatura (°C)	Altezza (m)	Durata emissione	Inquinanti	Sistemi di abbattimento
1	**Linee galvaniche** M1, M2, M6, M3 (parte)	E1	30.000	1000	Amb.	12 m	20h/g 220g/anno	Cr e suoi composti Zinco Acido cloridrico Sostanze alcaline espresse come Idrossido di sodio HNO_3 Nichel	Scrubber
1	**Linee galvaniche** M4, M5, M3 (parte)	E2	20.000	700	Amb.	12 m	20h/g 220g/anno	Cr e suoi composti Zinco Acido cloridrico Sostanze alcaline espresse come Idrossido di sodio HNO_3 Nichel	Scrubber

Tabella C1 - *Emissioni in atmosfera* ***linee galvaniche***

Per quanto riguarda il reparto verniciatura, come detto, le emissioni provenienti dalle operazioni di applicazione, pre-cottura e cottura vengono convogliate nel post-combustore. Tale unità di trattamento permette di abbattere con rendimenti elevati le concentrazioni di SOV derivanti dalle diverse operazioni.
Nell'emissione destinata al post-combustore saranno convogliati anche l' emissione derivante dal locale preparazione, nonché i fumi provenienti da tre forni di deidrogenazione/rigenerazione dei cestelli situati all'interno dello stabilimento di Via Livenza - Rho.
Il post-combustore darà origine a una nuova emissione in atmosfera (E4).
Le emissioni derivanti dai trattamenti di sgrassaggio elettrolitico vengono convogliate nel camino denominato (E3); tale fase lavorativa non necessità di sistemi di abbattimento vista l'esigua entità del trattamento e conseguentemente delle sostanze presenti.

Per il trattamento dei particolari, è prevista l'installazione di 6 granigliatrici dotate ciascuna di un filtro a cartucce avente superficie filtrante di 30 m^2 e una portata massima di 2250 m^3/h cadauna; tutte le emissioni delle granigliatrici sono convogliate alla nuova emissione (E5).
Infine, i due nuovi forni di deidrogenazione di Via Brenta - Rho sono convogliati alla nuova emissione ad inquinamento poco significativo (E16).

Nella tabella seguente è riportato l'elenco delle emissioni derivanti dal reparto verniciatura (rivestimento zinco-lamellare):

Attività IPPC e NON IPPC	Linee	Emissione	Portata (Nmc)	Diametro camino (mm)	Temperatura (°C)	Altezza (m)	Durata emissione	Inquinanti	Sistemi di abbattimento
2	**Impianto F1** (Sgrassaggio chimico)	E3	4.000	300	30 °C	12 m	20h/g 220g/anno	Sostanze alcaline	//
2	**Impianto F1** (Applicazione, precottura, cottura, locali preparazione, forni di deidrogenazione Via Livenza-Rho)	E4	25.000	930	140 °C	10 m	20h/g 220g/anno	COV NOx CO	Post-combustore
2	**Impianto F1** (n. 6 granigliatrici)	E5	12.600	800	Amb.	12 m	20h/g 220g/anno	Polveri totali	Filtri a cartucce

Tabella C2 - *Emissioni in atmosfera* ***linee verniciatura***

Le emissioni poco significative introdotte dall'impianto di verniciatura saranno in corrispondenza del raffreddamento finale del prodotto verniciato e dei bruciatori della pre-cottura.

Nella tabella seguente è riportato l'elenco delle emissioni poco significative degli stabili di Via Brenta/Moscova - Rho.

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE
Cucina	E7
Laboratorio chimico	E8
Locale linea galvanica pilota	E9
Asciugatura Linea V1	E10
Asciugatura Linea V2	E11
Asciugatura Linea V3	E12
Bruciatore pre-cottura	E13
Bruciatore pre-cottura	E14
Bruciatore pre-cottura	E15

Forni di deidrogenazione V. Brenta	E16
Bruciatore pre-cottura	E17
Asciugatura linea V4	E18

Tabella C3 - *Emissioni* ***poco significative***

Emissioni diffuse

Per ridurre al minimo il rischio di sviluppo e la diffusione di emissioni di prodotti chimici nell'ambiente la ditta metterà in atto le seguenti misure preventive:

- le linee saranno tutte segregate in un tunnel di aspirazione.
- le operazioni di aggiunta dei prodotti chimici liquidi avverrà mediante pompe dosatrici.
- non verranno depositati prodotti chimici aperti nei reparti e in azienda.
- i prodotti chimici necessari alla lavorazione saranno depositati su pedane al fine di facilitare la pulizia.
- i pavimenti sono facilmente lavabili in modo da evitare ristagni di prodotti chimici.

SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Sigla emissione	**E1**
Portata max di progetto (Nm^3/h)	30.000
Tipologia del sistema di abbattimento	**ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE** **Rif: Scheda AU.ST.02 DGR 1.8.03 n. 7/13943**
Provenienza inquinanti	Trattamenti galvanici
Inquinanti abbattuti/trattati	Cromo tot. Cromo VI Zinco Acido cloridrico Idrossido di Sodio Nichel HNO_3
Temperatura fluido	Ambiente
Tempo di contatto	1,32 s.
Perdite di carico	200 mm
Portata minima del liquido di ricircolo	240 m^3/h (max)
Tipo di nebulizzazione e distribuzione del liquido ricircolato	4 ugelli spruzzatori a 90 °
Altezza di ogni stadio	6.5 m (verticale)
Tipo di fluido abbattente	Acqua di rete
Apparecchi di controllo	Indicatore di livello
Ulteriori apparati	Separatore gocce a flusso deviato
Caratteristiche aggiuntive della colonna	– Vasca di stoccaggio del fluido abbattente per la separazione morchie – Materiale costruttivo resistente alla corrosione edf alle basse temperature – Stadio di riempimento superiore a 1 m
Manutenzione	Asportazione delle morchie della soluzione abbattente e pulizia dei piatti di riempimento e del separatore di gocce

Sigla emissione	**E2**
Portata max di progetto (Nm^3/h)	20.000
Tipologia del sistema di abbattimento	**ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE** **Rif: Scheda AU.ST.02 DGR 1.8.03 n. 7/13943**
Provenienza inquinanti	Trattamenti galvanici
Inquinanti abbattuti/trattati	Cromo tot. Cromo VI Zinco Acido cloridrico Idrossido di Sodio Nichel HNO_3
Temperatura fluido	Ambiente
Tempo di contatto	1,32 s.
Perdite di carico	80 mm
Portata minima del liquido di ricircolo	35 m^3/h (max)
Tipo di nebulizzazione e distribuzione del liquido ricircolato	Il gas viene immesso lateralmente mentre il liquido viene introdotto nella parte superiore attraverso rampe di spruzzatori
Altezza di ogni stadio	2,4 m (orrizontale)
Tipo di fluido abbattente	Acqua di rete
Apparecchi di controllo	Indicatore di livello
Ulteriori apparati	Separatore gocce a flusso deviato
Caratteristiche aggiuntive della colonna	– Vasca di stoccaggio del fluido abbattente per la separazione morchie – Materiale costruttivo resistente alla corrosione edf alle basse temperature – Stadio di riempimento superiore a 1 m
Manutenzione	Asportazione delle morchie della soluzione abbattente e pulizia dei piatti di riempimento e del separatore di gocce

Tabella C4 – *Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera linee galvaniche*

A presidio delle emissioni derivanti dalle operazioni di granigliatura, sono previsti sistemi depurativi a secco a mezzo filtrante (filtri a cartucce).

COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO

Principio di funzionamento

L'aria inquinata proveniente dal reparto verniciatura viene immessa, tramite sistema di serrande, in uno dei tre letti a selle ceramiche già caldo e percorre il letto, riscaldandosi prima dell'ingresso in camera di combustione.

Qui avviene un incremento di temperatura sia per l'ossidazione dei solventi precedentemente captati dall'aria inquinata, che per l'erogazione del calore ausiliario a mezzo bruciatore a metano.

L'aria così trattata viene inviata in un secondo letto ceramico che a contatto del gas caldo viene a sua volta riscaldato. In questo modo il secondo letto si riscalda mentre il primo si raffredda. Questo permette il recupero del calore sviluppato dal processo.

Sigla emissione	**E4**
Portata max di progetto (aria: Nm^3/h)	25000
Tipologia del sistema di abbattimento	Combustore termico rigenerativo a 3 colonne Rif: Scheda PC. T.02 DGR 1.8.03 n. 7/13943
Inquinanti abbattuti/trattati	COV
Temperatura minima di funzionamento	750°C
Temperatura massima di funzionamento	950 °C
Potenza termica installata	930 kW
Gas di supporto	metano

C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo, sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA (SOLO PER GLI SCARICHI CONTINUI)	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/ anno			
S1	N: 5.041.150 E: 1.504.236	Acque di prima pioggia (inclusi pluviali delle coperture)	-	-	-	-	Fognatura comunale	Vasche di prima pioggia con disoleatore
S2	N: 5.041.156 E: 1.504.265	Scarichi civili	-	-	-	-	Fognatura comunale	Fossa settica
S3	N: 5.041.156 E: 1.504.307	Acque di prima pioggia (inclusi pluviali delle coperture)	-	-	-	-	Fognatura comunale	Vasche di prima pioggia con disoleatore
S4	N: 5.041.171 E: 1.504.349	Scarichi industriali	20	250	11	20000 lt/ora	Fognatura comunale	Chimico fisico
S5		Scarichi civili+ Acque di prima pioggia	-	-	-	-	Fognatura comunale	Vasche di prima pioggia con disoleatore

Tabella C4– *Emissioni idriche*

Reparto galvanico
Dal punto di vista qualitativo gli scarichi provenienti dalle linee galvaniche e dal laboratorio non subiranno modifiche rispetto a quanto già esistente. Gli scarichi saranno così suddivisi nelle seguenti categorie:

- lavaggi acido alcalini (lavaggi dopo sgrassaggi, decapaggi, neutralizzazioni, zinco-acido);
- lavaggi cromici (dopo passivazione);
- lavaggi con complessanti (lavaggi dopo zinco-nichel).

Lo scarico industriale sarà quindi ancora caratterizzato principalmente dai seguenti parametri: cromo, nichel e zinco.
Gli inquinanti riscontrabili nelle acque industriali sono funzione delle materie prime utilizzate nel ciclo produttivo riportate nelle tabelle precedenti.
Le soluzioni concentrate esauste decadenti dalle linee proveranno dalla sostituzione e rifacimento delle soluzioni utilizzate per sgrassatura chimica (con possibilità di depurazione o smaltimento esterno), come reattivo chimico in depurazione (concentrati acidi e concentrarti con cromo).
Tutte queste soluzioni esauste e concentrate verranno stoccate, come già accadeva in precedenza, in serbatoi dotati di un adeguato bacino di contenimento e saranno poste al coperto.
Le soluzioni concentrate esauste verranno anch'esse depurate nell'impianto chimico/fisico, previo accumulo in serbatoi; con possibilità di inviarli allo smaltimento esterno.
Gli scarichi delle acque meteoriche e civili (servizi igieni e mensa) saranno caratterizzate principalmente da parametri quali sostanze organiche e oli minerali. Le acque meteoriche di prima pioggia e le acque civili saranno inviate in fognatura comunale all'altezza di via Brenta.
Le acque di processo decadenti dalle linee nuove galvaniche saranno inviate al depuratore già presente all'interno dell'impianto e dimensionato per trattare un quantitativo di reflui pari a 40 mc/h. Le acque di processo depurate verranno recapitate in pubblica fognatura mediante una linea separata ed indipendente dalle altre e saranno campionabili mediante apposito pozzetto di prelievo posizionato a monte del punto di scarico.

Reparto verniciatura
Per quanto riguarda il reparto verniciatura, come precedentemente detto, il consumo idrico stimato sarà di circa 150 l/h.
Le acque utilizzate verranno utilizzate per lo sgrassaggio dei particolari metallici e gli scarichi corrispondenti verranno inviati al depuratore esistente.

Le acque meteoriche da pluviali sono raccolte tramite apposita rete ed inviate in pozzi perdenti mentre le acque meteoriche da piazzale, considerate potenzialmente contaminate, prima di essere immesse in fognatura, verranno convogliate in apposite vasche in grado di separare le acque di prima pioggia, potenzialmente contaminate, e sottoporle ad un trattamento di dissabbiatura e disoleatura, prima di inviarle allo scarico in fognatura, dalle acque di seconda pioggia, considerate pulite, ed inviate in pozzi perdenti.
Le acque civili, dotate di rete di raccolta specifica ed indipendente, saranno inviate indipendentemente in pubblica fognatura.

Sistemi di depurazione delle acque

1- DEPURATORE PER IL TRATTAMENTO DELLE ACQUE
Impianto chimico fisico: per il trattamento delle acque industriali è così composto:
COAGULAZIONE:
in questa fase confluiscono tutti gli scarichi non contenenti cromati e quelli provenienti dai precedenti trattamenti.
NEUTRALIZZAZIONE:
avviene tramite il dosaggio di ossido di calce per favorire la precipitazione di alcuni inquinanti (zinco)
RILANCIO E FLOCCULAZIONE:
le acque in uscita dalla neutralizzazione vengono inviate ad una vasca di sedimentazione ove avviene l'aggiunta di flocculante e la precipitazione sotto forma di fango in apposito chiarificatore.
FILTRAZIONE:
i reflui derivanti dal chiarificatore subiscono una doppia filtrazione in filtri a quarzite e filtri a carboni attivi.
RACCOLTA FANGHI:

i fanghi in uscita dal chiarificatore vengono disidratati mediante centrifuga.
Gli scarichi depurati nell'impianto sopra descritto sono quindi inviati in fognatura comunale.

Descrizione dettagliata dell'impianto di depurazione chimico-fisico:

L'impianto di depurazione già presente all'interno dell'impianto e autorizzato con decreto AIA verrà utilizzato anche per il trattamento delle acque di processo derivanti dalle due nuove linee galvaniche e dalle linee di verniciatura che verranno introdotte con la presente istanza. Le acque di processo derivanti dalle nuove linee di verniciatura sono quantificabili in circa 150 l/h. La quantità totale degli scarichi da trattare, provenienti da tutte le linee è calcolata in circa 40 mc/h cosi suddivisi:

- lavaggi acido alcalini - 30 mc/h di cui 0,5 mc/h acque oleose disoleate
- lavaggi Zn/Ni – circa 8 mc/h

I concentrati esausti si calcolano in circa 50 mc/mese e sono raccolti separatamente secondo tre tipologie

- sgrassature con possibilità di depurazione o smaltimento esterno
- decapaggi utilizzati come reattivo coagulante in sostituzione del cloruro ferrico
- concentrati acidi utilizzati come reattivo acidificante in depurazione

In base a quanto sopra esposto, l'impianto di depurazione prevede i seguenti trattamenti :

- **Trattamento lavaggi**. I lavaggi acido alcalini e quelli acidi verranno inviati all'impianto di depurazione chimico fisico principale, avente potenzialità di trattamento pari a 40 mc/h max.
- **Trattamento concentrati vari**. I concentrati esausti verranno anch'essi depurati nell'impianto chimico-fisico principale, previo accumulo iniziale, con possibilità di uso come reagenti chimici in depurazione.
- **Trattamento Lavaggi dopo zinco-nichel**. I lavaggi dopo i trattamenti con complessanti, verranno inviati ad apposita sezione di trattamento lavaggi dopo zinco-nichel di potenzialità pari a 10 mc/h max.

L'impianto è composto dalle sezioni di seguito indicate

- Pompaggio ed accumulo sgrassature esauste
- Pompaggio ed accumulo concentrati acidi
- Pompaggio ed accumulo decapaggi
- Disoleazione acque oleose
- Pompaggio lavaggi acido alcalini
- Pompaggio lavaggi acidi
- Vasca di riserva
- Coagulazione
- Neutralizzazione
- Flocculazione
- Decantazione (due unità in funzione)
- Ispessimento e filtrazione fanghi
- Rilancio e filtrazione a quarzite (due filtri in funzione o uno di riserva all'altro)
- Correzione pH e rilancio
- Filtrazione a carbone attivo
- Trattamento su resine selettive
- Preparazione e stoccaggio reattivi
- Controllo finale di pH e scarico

L'impianto destinato al trattamento dei lavaggi dopo Zn-Ni è composto dalle sezioni di seguito indicate :

- Pompaggio lavaggi dopo Zn/Ni
- Trattamento, composto dalle seguenti fasi:
- Precipitazione 1
- Precipitazione 2
- Condizionamento
- Flocculazione/Decantazione
- Ispessimento e filtrazione fanghi
- Rilancio acque trattate e filtrazione a quarzite
- Trattamento su resine selettive
- Preparazione e stoccaggio reattivi chimici

Le varie sezioni dell'impianto, sono state concepite considerando complessivamente un alto grado di automazione per facilitarne la gestione ed il controllo.
Per la sicurezza del raggiungimento dei limiti sui metalli pesanti, in particolare per lo zinco, sono state previste sezioni di filtrazione finale a resine selettive con doppie colonne lavoranti in serie. Tutti i serbatoi dei reattivi chimici e dei concentrati esausti, sono di tipo a doppia parete e i reattivi che in grado di generare fumi, ad esempio l'acido cloridrico, sono protetti da una guardia idraulica.
Le vasche di rilancio dei reflui in arrivo dal reparto galvanico, sono posizionate in apposita vasca di contenimento rivestita in materiale antiacido e dotata di pompa di sentina. Tutto l'impianto è inoltre circondato da apposita canalina di protezione e raccolta sversamenti, collegata alla suddetta vasca di contenimento e rilanciati all'impianto di depurazione.
Gli scarichi depurati nell'impianto sopra descritto sono quindi inviati separatamente, come già detto, in pubblica fognatura previo pozzetto d'ispezione e controllo.
Tutte le acque e le soluzioni decadenti dal complesso IPPC e dalle linee produttive sono quindi trattate in modo tale da renderle qualitativamente conformi a quanto previsto dal D.Lgs. n°152/06.

2- DISOLEATORE

Tra gli inquinanti presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali industriali vi sono gli oli e i grassi di origine minerale, che vengono separati dal refluo per via gravimetrica: gli oli ed i grassi hanno infatti un peso specifico inferiore a quello del refluo e si separano quindi per flottazione.

Schema dell'impianto:

- BYPASS:

  le acque eccedenti quelle di progetto da trattare vengono scolmate in pozzo perdente (acque di seconda pioggia)

- VASCA DI ACCUMOLO:

  vasca per la rimozione dei materiali in sospensione sia più leggeri che più pesanti dell'acqua, inerti.

- DISOLEAZIONE:

  rimozione di sostanze oleose in sospensione, per coalescenza.

Le acque meteoriche di prima pioggia eseguono un dilavamento dei piazzali industriali dove vi sono presenti gli oli di origine minerale provenienti da camion in transito all'interno della ditta. Questi inquinanti sono separati dal refluo per via gravimetrica: gli oli ed i grassi hanno infatti un peso specifico inferiore a quello del refluo e si separano quindi per flottazione.

La descrizione dell'impianto di depurazione è allegata alla domanda di AIA

Sigla scarico	**S4**
Portata max di progetto (acqua: m^3/h)	40
Tipologia del sistema di abbattimento	Chimico-fisico
Inquinanti abbattuti/trattati	Metalli zinco, nichel, cromo
Rendimento medio garantito (%)	90%
Rifiuti prodotti kg/g	fanghi

dal sistema t/anno	
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	giornaliera
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	/
Sistema di Monitoraggio in continuo	pH, redox

Tabella C5 – *Sistemi di abbattimento scarichi*

C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

L'azienda Fosfantartiglio L.E.I. S.p.A. ha effettuato nel luglio 2004 una previsione di impatto acustico al fine di verificare l'impatto delle nuova attività sul territorio.

Lo stabilimento Fosfantartiglio è situato in Zona V "prevalentemente industriale", dal piano di zonizzazione acustica del comune di Rho. (Approvato con delibera n°19 del 13/03/1998 e modificato con Variante Generale del 11/08/2004).

L'impianto lavora a ciclo non continuo 20 h/giorno.

I rilievi fonometrici sono stati eseguiti in due punti dello stabilimento, in periodo diurno e notturno nei due punti di previsione P1 e P2 (Planimetria agli atti della domanda AIA).
La previsione di impatto acustico è stata svolta con l'ipotesi di funzionamento di tutte le sorgenti di rumore:

- 4 linee galvaniche:
  - Linea Zinco Acido,
  - Linea Zinco Nichel 1,
  - Linea Zinco Nichel 2,
  - Linea Zinco Ferro,
- Muletto
- Centrale aria compressa

I valori di emissione diurna/notturna stimati risultano inferiori ai limiti previsti cioè 70 dB(A) per il periodo diurno e 60 dB(A) per il periodo notturno.

Classi di denominazione d'uso del territorio	Tempi di riferimento	
	Diurno (6.00-22.00)	**Notturno (22.00-6.00)**
I - Aree particolarmente protette	50	40
II - Aree prevalentemente residenziali	55	45
III - Aree di tipo misto	60	50
IV - Aree di intensa attività umana	65	55
V - Aree prevalentemente industriali	70	60
VI - Aree esclusivamente industriali	70	70

Tabella C6 – *Valori emissioni acustica*

Conclusioni
L'emissione sonora dell'impianto in progetto avverrà sia durante il tempo di riferimento diurno sia durante quello notturno.
Si precisa che i residenti più prossimi sono ubicati:

- ad una distanza di circa 250 m dallo stabilimento;
- ad una distanza di circa 60 m dalla rete ferroviaria Rho-Milano

Pertanto gli stessi non sono soggetti alla sola rumorosità proveniente dallo stabilimento, ma anche a quella prodotta dalle sorgenti sonore sopra citate e quindi l'effetto di attenuazione dovuto alla distanza, all'atmosfera e alle barriere naturali/artificiali (tra il nuovo stabilimento e i residenti più prossimi è ubicata

anche un'altra attività industriale che agisce da barriera) fa sì che il rumore prodotto dallo stabilimento non crei ulteriore disturbo ai residenti.

C.4 EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le possibili contaminazioni del suolo potranno derivare da operazioni di carico scarico, pompe, condotti di adduzione e abduzione, etc.

Tutte le vasche di trattamento sono posizionate in un tunnel dotato di un sistema di raccolta e di un sistema di convogliamento di eventuali perdite.

La conseguenza più critica per quanto riguarda la contaminazione del suolo deriva dalla possibilità di sversamento sul terreno e quindi la contaminazione degli scarichi meteorici tramite caditoie e successive condotte.

Sversamenti sul piazzale: in caso di sversamenti di prodotti liquidi (contenuti in cisterna da 1 m3 o in fusti) sul piazzale la ditta interverrà mediante l'utilizzo di materiali assorbenti (sabbia) al fine di contenere lo sversamento.

Eventuali sversamenti di prodotti solidi sul piazzale sono contenuti mediante interventi manuali di raccolta (utilizzo di pale), si precisa che il piazzale è costruito in cemento.

Sversamenti durante la fase di rabbocco dei bagni: eventuali sversamenti di prodotti chimici liquidi o solidi durante le fasi di movimentazione di tali prodotti dal deposito alle linee verranno contenute come sopra descritto. In caso lo sversamento avvenga presso le linee di trattamento gli inquinanti verranno convogliati mediante le caditoie all'impianto di depurazione.

In caso di rottura delle pompe o di fuoriuscita di liquidi dall'impianto di abbattimento con colonna di lavaggio (scrubber), questi verranno contenuti nell'apposito bacino di contenimento posto a presidio dell'impianto stesso.

Eventuali sversamenti provenienti dallo stoccaggio di materie prime liquide sono contenuti all'interno di apposito bacino di contenimento.

In caso lo sversamento sia prossimo a delle caditoie alcuni operatori si occuperanno della messa in sicurezza dei tombini della rete di scarico delle acque meteoriche, utilizzando i kit che saranno distribuiti all'interno dello stabilimento.

Nel caso i prodotti abbiano raggiunto la rete di scarico delle acque meteoriche, si provvederà con la massima celerità a organizzarne il recupero dell'inquinante dai sistemi di disoleazione installati.

Nel corso della visita ispettiva ordinaria dell'ARPA competente (Relazione Finale datata 30/03/2010 prot n. 44984) si è verificato che:

- tutte le aree di transito sono pavimentate e dotate di sistemi di raccolta delle acque meteoriche;
- la Ditta non utilizza i piazzali per deposito di materie prime, rifiuti, etc;
- le materie prime sono poste all'interno del capannone;
- l'unico rifiuto prodotto e stoccato in Via Brenta/Moscova (fango di depurazione acque reflue) è stoccato in cassoni posti al coperto;
- i serbatoi di prodotti liquidi (acido cloridrico, acido solforico, soda caustica, etc..) sono posti all'interno del capannone nell'area del depuratore.

C.5 PRODUZIONE RIFIUTI

C.5.1 RIFIUTI GESTITI IN DEPOSITO TEMPORANEO (ART. 183 DEL D.LGS. 152/06 E S.M.I.)

L'Azienda all'interno del suo insediamento eserciterà l'operazione di deposito temporaneo dei rifiuti così come prevista dal D.Lgs. n°152/06 e s.m.i. "raggruppamento dei rifiuti effettuato, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti".

Le modifiche in progetto con la presente istanza comporteranno un incremento sia dei quantitativi che delle tipologie di rifiuti decadenti. Tali incrementi non comporteranno comunque problematiche nella gestione dei rifiuti, che verranno stoccati in aree specificamente identificate e saranno smaltiti conformemente a quanto stabilito dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. .

I rifiuti decadenti dall'attività del **reparto galvanico** sono principalmente i seguenti:

- CER 060502* "Fanghi prodotti dal trattamento il loco degli effeluenti, contenenti sostanze pericolose" (fango prodotto dal trattamento di depurazione chimico-fisico);
- CER 110110 "Fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 110109" ;
- CER 150106 "Imballaggi in materiali misti";
- CER 150110* "Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze;
- CER 150202* "Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi";
- CER 150203 "Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202";
- CER 190904 "Carbone attivo esaurito".

I rifiuti decadenti dall'attività del **reparto verniciatura** sono principalmente i seguenti:

- CER 110110 "Fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 110109" ;
- CER 130506* "Oli prodotti dalla separazione olio/acqua";
- CER 150106 "Imballaggi in materiali misti";
- CER 150110* "Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze";
- CER 150202* "Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi";
- CER 150203 "Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202".

I fanghi dall'impianto di depurazione delle acque, relativi sia al reparto galvanico che al nuovo reparto verniciatura, sono il rifiuto prodotto in maggiore quantità e saranno stoccati all'interno di un cassone posto al coperto, mentre gli imballaggi e le altre tipologie di rifiuti sono posti all'esterno del capannone sigillati e imballati pronti per essere smaltiti.

C.6 BONIFICHE

Lo stabilimento sorgerà su un terreno vergine sul quale venivano eseguite attività agricole intensive.

C.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE

Il Gestore del complesso industriale della Fosfantartiglio L.E.I. S.p.A. dichiara che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 APPLICAZIONE DELLE MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di "trattamento superficiale di metalli mediante processi elettrolitici o chimici" del comparto galvanotecnico.

BAT STATO DI APPLICAZIONE				
BAT GENERALI				
TECNICHE DI GESTIONE				
N°	**ARGOMENTO**	**DESCRIZIONE**	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
1	Gestione ambientale		Applicata	La Ditta è certificata ISO 14001
2	Misurazione delle prestazioni dello stabilimento (Benchmarking)	Stabilire dei benchmarks per monitorare le performance	Applicata	La Ditta mantiene monitorati in modo autonomo i consumi di energia, materie prime, acqua. La Ditta intende mantenere e verificare la possibilità di implementare i benchmarks.
3	Pulizia, manutenzione e stoccaggio	Formazione dei lavoratori	Applicata	La ditta intende implementare: 1) la formazione dei lavoratori ponendo particolare attenzione ai rischi ambientali. 2) Implementare i programmi di manutenzione
4	Minimizzazione degli effetti della lavorazione	- miglioramento continuo dell'efficienza produttiva - coordinare le azioni di miglioramento tra committente e operatore affinché già in fase di progettazione e costruzione del bene da trattare si tengano in conto le esigenze di una produzione efficiente e a basso impatto	applicata	La ditta al fine di migliorare la resa produttiva e limitare l'impatto ambientale esegue degli incontri coi costruttori per definire la realizzazione del pezzo. ecc.
5	Ottimizzazione e controllo della produzione	-	Parzialmente applicata	Creazione di un piano di registrazione. Sviluppo programma gestione/controllo produzione.
PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE, FUNZIONAMENTO DELLE INSTALLAZIONI				
6	Implementazione Piani d'Azione	Pavimentare le aree a rischio con materiali appropriati Assicurarsi che le taniche abbiano un doppio rivestimento Assicurarsi che le vasche delle linee siano all'interno di aree pavimentate Assicurarsi che i serbatoi di emergenza siano sufficienti Prevedere ispezione regolari e programmi di controllo Predisporre pani di emergenza per i potenziali incidenti	Applicata	Le aree produttive sono pavimenta con materiali appropriate e sotto le vasche sono applicate dei rivestimenti in moplen al fine di evitare qualsiasi dispersione d'inquinante.
7	Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti	gestione delle materie prime e dei prodotti chimici e identificazione dei rischi associati allo stoccaggio ed all'utilizzo di materie prime non compatibili	Applicata	La ditta stocca sostanze incompatibili separatamente, evita la perdita di sostanze chimiche mediante bacini di contenimento, riduce il tempo di stoccaggio dei prodotti chimici.

DISMISSIONE DEL SITO PER LA PROTEZIONE DELLA FALDA				
8	Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito		Applicata	Si limita il più possibile l'inquinamento del sottosuolo mediante il contenimento degli agenti chimici. In azienda poi annualmente vengono registrati tutte le informazioni sul sito (zone di stoccaggio , luogo di utilizzo delle sostanze ecc)
CONSUMO DELLE RISORSE PRIMARIE				
9	Elettricità (alto voltaggio e alta domanda di corrente)	Minimizzare le perdite di energia reattiva Barre di conduzione con sezione sufficiente Installare moderni raddrizzatori Rilevazione dell'energia impiegata nei processi	Applicata	L'azienda eseguirà misurazioni per mantenere costantemente sottocontrollo l'impianto al fine di avere un buon cosφ . Aggiorna costantemente i propri impianti e rileva costantemente mediante contatori UTF il consumo di energia.
10	Energia termica	Utilizzo di vapore acque	Applicata	La ditta per riscaldare le soluzioni utilizzerà il vapore proveniente dalla ditta Fosfantartiglio LEI SpA di via Ivenza
11	Riduzione delle perdite di calore	Monitorando la temperatura Ottimizzando la composizione delle soluzioni e il range di temperatura di lavoro Isolare le vasche	Applicata	Le vasche sono isolate mediante l'utilizzo di coibentazioni e viene monitorata costantemente la temperatura dei bagni.
12	Raffreddamento	Sistemi di raffreddamento aperti	Non applicabile	La Ditta è dotata di sistemi di raffreddamento a ciclo chiuso
BAT SETTORIALI				
RECUPERO DEI MATERIALI E GESTIONE DEGLI SCARTI				
13	Prevenzione e riduzione	Ridurre il drag-out Monitorare le concentrazioni di sostanze	Applicata	La ditta modifica i tempi di sgocciolamento al fine di minimizzare il drag-ou e fa costruire idonei rotobarili che aumentano lo sgocciolamento e al fine d'impedire gli sgocciolamenti i rotobarili sono dotati di zona di raccolta delle soluzioni. Le soluzioni di processo verranno analizzate giornalmente al fine di ottimizzarle inoltre si cerca ove possibile di utilizzare pompe dosatrici.
14	Riutilizzo		Non applicabile	Per tipologia di impianti utilizzati
15	Recupero delle soluzioni		Non applicabile	Per tipologia di impianti utilizzati
16	Resa dei diversi elettrodi		Applicata	L'azienda ha installato zone di dissoluzioni esterne
EMISSIONI IN ARIA				
17	Emissioni in aria	Limitare le emissioni in ambiente di lavoro	Applicata	Le linee installate saranno dotate di tunnel d'aspirazione
RUMORE				
18	Rumore	Identificare le principali fonti di rumore	Applicata	Le fonti di rumore aziendali sono state individuate nella movimentazione dei materiali e nel 'impianto d'abbattimento.

AGITAZIONE DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO				
19	Agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia	Uso di agitazione ad aria a bassa pressione	Applicata	L'Azienda mediante insuflazione di aria assicura il ricambio della soluzione all'interfaccia, per fasi specifiche
MINIMIZZAZIONE DELL'ACQUA E DEL MATERIALE DI SCARTO				
20	Minimizzazione dell'acqua di processo	Monitoraggio dei consumi di acqua Evitare la necessità di lavaggi tra fasi sequenziali compatibili	Applicata	La ditta eseguirà regolarmente il monitoraggio dei consumi di acqua ed inoltre evita lavaggi tra fasi sequenziali compatibili
21	riduzione della viscosità		Non applicabile	Non consentito per la tipologia di processo
22	riduzione del drag in		Applicata	La ditta ha installato degli eco-rise
23	riduzione del drag out per tutti gli impianti	Ottimizzare il posizionamento dei pezzi Massimizzare il tempo di sgocciolamento Manutenzione regolare dei telai Accordi con il cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni	Applicata	La ditta in base ai pezzi da trattare modifica i tempi di sgocciolamento al fine di minimizzare il drag-out e fa costruire idonei rotobarili che aumentano lo sgocciolamento al fine d'impedire gli sgocciolamenti i rotobarili sono dotati di zona di raccolta degli sgocciolamenti
24	lavaggio	Lavaggi multipli Eco rise	Applicata	
MANTENIMENTO DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO				
25	Mantenimento delle soluzioni di processo	Aumentare la vita utile dei bagni di processo	Applicata	La ditta mediante analisi continue cerca costantemente di allungare la vita dei bagni intervenendo subito sui parametri critici.
EMISSIONI: ACQUE DI SCARICO				
26	Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare	Minimizzare l'uso di acqua e del consumo di anodi	Applicata	Utilizzo di dissoluzione esterna degli anodi e installazione di un contatore allo scarico
27	Prove, identificazione e separazione dei flussi problematici		Applicata	I flussi problematici sono separati infatti esistono n.2 impianti di depurazione: uno per i lavaggi provenienti dallo zinco/nichel. Uno per i lavaggi di soluzioni acide/alcaline/cromiche.
28	Scarico delle acque reflue	I livelli di concentrazione devono essere considerati congiuntamente con i carichi emessi	Applicata	La ditta eseguirà il flusso di massa dei singoli parametri emessi
29	Tecnica a scarico zero		Non applicabile	Non sostenibile dal punto di vista tecnico-economico

TECNICHE PER SPECIFICHE TIPOLOGIE D'IMPIANTO				
30	Impianti a telaio	Preparare i telai in modo da minimizzare le perdite dei pezzi	Non applicabile	Non consentito per la tipologia d'impianto
31	riduzione del drag-out in impianti a telaio	Ottimizzare il posizionamento dei pezzi Massimizzare il tempo di sgocciolamento Manutenzione regolare dei telai Accordi con il cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni	Non applicabile	Non consentito per la tipologia d'impianto
32	riduzione del drag-out in impianti a rotobarile		Applicata	La ditta fa produrre rotobarili in plastica idrofobia liscia, con un elevato numero di fori di sezione adeguata. Il rotobarile viene estratto lentamente dalle vasche di processo. Il rotobarile è dotato di una di zona di raccolta degli sgocciolamenti
33	riduzione del drag-out in linee manuali		Non applicabile	La ditta non presenta impianti a manuali
SOSTITUZIONE E/O CONTROLLO DI SOSTANZE PERICOLOSE				
34	Sostituzione dell'EDTA		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa
35	Sostituzione del PFOS		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa
36	Sostituzione del Cadmio		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa
37	Sostituzione del cromo esavalente		Applicata	La ditta non utilizza cromo VI nei bagni galvanici: sostituito completamente con cromo III.
38	Sostituzione del cianuro di zinco		Non applicabile	La ditta non usa più nei propri impianti sostanza pericolose contenenti cianuri
39	Sostituzione del cianuro di rame		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa
LAVORAZIONI SPECIFICHE				
SOSTITUZIONE DI DETERMINATE SOSTANZE NELLE LAVORAZIONI				
40	Cromatura esavalente a spessore o cromatura dura		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa
41	Cromatura decorativa		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa
42	Finitura al cromato di fosforo		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa
LUCIDATURE E SPAZZOLATURA				
43	Lucidatura e spazzolatura		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa

SOSTITUZIONE E SCELTA DELLA SGRASSATURA				
44	Sostituzione e scelta della sgrassatura		Non applicabile	La ditta non esegue puliture manuali dei pezzi
45	Sgrassatura con cianuro		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa
46	Sgrassatura con solventi		Non applicabile	La ditta non usa nei propri impianti tale sostanza pericolosa
47	Sgrassatura con acqua		Applicata	La ditta tende sempre ad usare bagni con vite medie lunghe
48	Sgrassatura ad alta performance		Non applicabile	Non sostenibile dal punto di vista tecnico-economico
MANUTENZIONE DELLE SOLUZIONI DI SGRASSAGGIO				
49	Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio	Pulizia statica dei bagni	Applicata	Mantenimento della sgrassatura mediante pulizia statica del bagno
DECAPAGGIO ED ALTRE SOLUZIONI CON ACIDI FORTI – TECNICHE PER ESTENDERE LA VITA DELLE SOLUZIONI E RECUPERO				
50	Decapaggio e altre soluzioni con acidi forti - tecniche per estendere la vita delle soluzioni e recupero		Non applicabile	Non sostenibile dal punto di vista economico
LAVORAZIONI IN CONTINUO				
51	Lavorazioni in continuo		Non applicabile	La ditta non esegue lavorazioni in continuo

Tabella D1 – *Stato di applicazione delle BAT*

D.2 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO IN ATTO E PROGRAMMATE

Misure in atto

L'azienda, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, sta provvedendo ad una estesa applicazione delle BAT di settore. In particolare per:

Materie prime

- L'azienda continua ad impegnarsi per la costante riduzione dell'utilizzo di materie prime tossiche. Le Linee di produzione galvaniche utilizzeranno solo cromo trivalente.
- Le modifiche apportate alle linee produttive determineranno un utilizzo di sostanze chimiche con ridotta pericolosità.
- Grazie alla riduzione dell'utilizzo di cromo esavalente si osserva una diminuzione della percentuale di rifiuti pericolosi prodotti.
- In particolare sulle Linee M5 e M6 verranno predisposti lavaggi eco-rise e saranno modificati i programmi di estrazione dei rotobarili al fine di ottenere una riduzione del drag-out.

Gestione rifiuti:

- L'azienda si impegna a mantenere attiva una procedura di gestione dei rifiuti che consenta di stoccare i vari prodotti in aree idonee ed eventualmente dotate dei necessari bacini di contenimento (In ambiente esterno, sotto tettoia, all'interno dei capannoni).

Inquinamento dell'aria:

- L'installazione di un nuovo scrubber e di un post combustore termico migliorerranno la qualità delle emissioni atmosferiche.

Sistema dei trasporti:

- L'azienda sta automatizzando ove possibile la movimentazione dei prodotti chimici liquidi mediante tubatura rigida.

Successivamente all'avvio della produzione la società Fosfantartiglio L.E.I. si è dotata di un sistema di gestione ambientale certificato ISO 14001, già attivo per lo stabilimento sito in Via Livenza –Rho.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 ARIA

E.1.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera:

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm^3/h]	DURATA EMISSIONE	INQUINANTI*	VALORE [mg/Nm^3]
	Sigla	Descrizione				
E1	M1, M2, M6, M3 (parte)	Linee zinco-nichel	30000	20h/g 220g/anno	Cr e suoi composti	0,1
					Zinco	2
					Acido cloridrico	5
					Sostanze alcaline espresse come Idrossido di sodio	5
					HNO_3	5
					Nichel	0.1
E2	M4,M5M3 (parte)	Linea zinco –alcalino e Linee zinco-nichel	20000	20h/g 220g/anno	Cr e suoi composti	0,1
					Zinco	2
					Acido cloridrico	5
					Sostanze alcaline espresse come Idrossido di sodio	5
					HNO_3	5
					Nichel	0.1
E3	F1	Sgrassaggio chimico	4.000	20h/g 220g/anno	Sostanze alcaline espresse come Idrossido di sodio	5
E4	F1	Pre-cottura, cottura, locali preparazioni, forni di deidrogenazione V. Livenza POST - Combustore	25.000	20h/g 220g/anno	C.O.T. (misurato con FID)	50
					NOx	350
					CO	100
E5	F1	Granigliatura (n. 6 granigliatrici)	12.600	20h/g 220g/anno	Polveri totali	10

Tabella E1 – *Emissioni in atmosfera*

Per quanto concerne l'attività di **trattamenti galvanici**, la valutazione di conformità dell'emissione dovrà essere effettuata con le seguenti modalità:

Caso A – Portata effettiva ≤ 1.400 Nm^3/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca:
per la conformità dell'emissione dovrà essere considerato solo ed esclusivamente il valore analitico senza applicazione di alcun fattore di correzione.
Caso B – Portata effettiva > 1.400 Nm^3/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca:
per la conformità dell'emissione dovrà essere utilizzata la seguente formula:

$$Ci = A/AR \times C$$

Dove:
Ci = concentrazione dell'inquinante da confrontarsi con il limite imposto
C = concentrazione dell'inquinante rilevata in emissione, espressa in mg/Nm^3
A = portata effettiva dell'aeriforme in emissione, espressa in Nm^3/h per un metro quadrato di superficie libera della vasca e determinata in 1.400 Nm^3/h.

Il valore della portata di riferimento per ogni metro quadrato di superficie libera potrà essere considerato pari a 700 Nm^3/h nei casi in cui l'impianto sia:
- dotato di vasche provviste di dispositivi idonei a diminuire l'evaporazione
- dotato di copertura totale (tunnel) e relativo presidio aspirante

N.B. Per il calcolo della superficie totale dell'impianto si dovrà tenere conto esclusivamente delle vasche con superficie libera che per composizione e/o modalità operative determinano emissioni (ad esempio temperatura di esercizio > 30°C, presenza di composti chimici in soluzione, insufflaggio di aria per agitazione e assimilabili).

COMPOSTI ORGANICI VOLATILI

Di seguito vengono indicati i valori limite di COV, determinati alla luce della previsione di cui all'articolo 275.6 del DLgs 152/2006 ed alle indicazioni contenute nella Circolare Regionale Prot. 14983 del 3.8.09, interpretativa dello stesso articolo; il valore limite di emissione convogliata è stato definito considerando il sistema di abbattimento utilizzato (post combustore termico rigenerativo).

Emissioni convogliate	**50 mg C/Nm^3**
Emissioni diffuse	**20% dell'input di solvente**

CONSUMO MASSIMO TEORICO DI SOLVENTI: il gestore dell'impianto per l'attività soggetta all'art 275 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., deve rispettare il valore limite di **61 t/anno** (quantitativo annuo di progetto dichiarato dall'azienda).

Le emissioni di COV dovranno essere determinate secondo i criteri complessivamente espressi nell'art. 275 e nell'Allegato 3 alla Parte V del DLgs 152/2006 e s.m.i..

MOLESTIE OLFATTIVE

Le attività condotte potrebbero comportare lo sviluppo di problematiche igienico sanitarie nell'immediato circondario aziendale, conseguenti all'eventuale dispersione in atmosfera di sostanze potenzialmente stimolanti dal punto di vista olfattivo. È opportuno sottolineare preliminarmente che una appropriata scelta e conduzione dei parametri operativi degli impianti potrebbe garantire il contenimento di queste evenienze.

Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di questo tipo l'esercente, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno per poi perseguire l'adeguamento al conseguimento di un valore guida complessivo che preliminarmente può essere identificato in 300 UO/Nm^3, l'obiettivo comunemente utilizzato per gli impianti di compostaggio.

Nel ribadire che la verifica delle emissioni sotto questo ulteriore aspetto dovrà essere attuata esclusivamente nel caso si sviluppassero fenomeni di molestia olfattiva ed una volta ipotizzate le emissioni potenzialmente interessate all'evento, si sottolinea che, in relazione alla emissioni effettivamente generate e identificate responsabili di questi fenomeni, il processo di verifica si dovrà sviluppare, se possibile, in funzione delle limitazioni di applicazione dei metodi di seguito specificati e comunque sempre in stretto raccordo con i servizi di ARPA Lombardia, attuando una campagna di rilevazioni basata sulle logiche di cui ai metodi UNICHIM 158, per la definizione delle strategie di prelievo ed osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13725-2004, per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

IMPIANTI TERMICI

Per quanto concerne gli impianti termici, si ritiene opportuno far presente che gli stessi non risultano soggetti a regime autorizzativo solo qualora le potenzialità impiegate siano inferiori alle soglie previste dall'art. 269 – comma 14 – del D.L.vo 152/06 e s.m.i. in relazione agli specifici combustibili utilizzati.

Gli impianti termici civili sono regolamentati dalle previsioni di cui al Titolo II alla Parte Quinta del DLgs 152/2006 e s.m.i., relativamente al quale si rammentano i comportamenti e gli obblighi previsti per gli impianti di potenza termica inferiore a 35 kW, compresi tra questa soglia e quelle previste dall'articolo 269 c.14 dello stesso DLgs 152/2006 e s.m.i. ed infine superiori a queste ultime.

In ogni caso, sono da rammentare anche gli obblighi derivanti dal complesso delle norme connesse alle manutenzioni, la legge 412/93, e, per quanto ne riguarda la conduzione, il disposto di cui all'allegato C alla DGRL 6501/2001 e successive modificazioni od integrazioni.

PROCEDURE DI GESTIONE

È opportuno che la ditta provveda a definire procedure di gestione dell'attività produttiva che garantiscano lo sviluppo di modalità operative e di conduzione delle proprie installazioni, complessivamente intese e quindi destinate sia alla produzione sia alla protezione dell'ambiente di lavoro, in grado di limitare eventi incidentali od anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e, nel caso intervenissero eventi di questo tipo, in grado di mitigarne gli effetti garantendo un adeguato sistema di relazione e comunicazione con le diverse autorità interessate.
Si sottolinea inoltre che nella conduzione degli impianti installati è necessario siano adottate adeguate modalità di gestione degli stessi adempiendo e perseguendo tutti gli obblighi in materia di prevenzione e sicurezza del lavoro vigenti ad evitare, tra l'altro, il possibile rischio di accensione od esplosione.

E.1.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.

II) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.

III) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.

V) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:

a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm3;

b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm3/h;

c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 ° K e 101,323 kPa);

d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;

e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.

f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O}{21 - Om} \times Em$$

Dove:

E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;

Em = Concentrazione misurata;

Om = Tenore di ossigeno misurato;

O = Tenore di ossigeno di riferimento.

VI) Il gestore fornisce all'autorità competente tutti i dati che consentono a detta autorità di verificare la conformità dell'impianto:

a) ai valori limite di emissione negli scarichi gassosi, ai valori limite per le emissioni diffuse e ai valori limite di emissione totale autorizzati;
b) all'emissione totale annua autorizzata per l'intero impianto;
c) alle disposizioni dell'articolo 275 del D. Lgs. 152/2006, commi 12 e 13 ove applicabili.

A tale scopo il gestore elabora ed aggiorna il piano di Gestione dei Solventi secondo le modalità e con le tempistiche individuate nel Piano di Monitoraggio.

VII) Dovrà essere controllata l'efficacia dei sistemi di abbattimento delle emissioni, con maggiore frequenza nelle fasi di messa a regime delle nuove linee produttive, al fine di garantire il rispetto dei limiti emissivi.

E.1.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

VII) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

VIII) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.

IX) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.

X) Per il contenimento delle emissioni diffuse generate da. movimentazione, trattamento, stoccaggio delle materie prime devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali.

XI) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
- manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con A.R.P.A. territorialmente competente.

XII) Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore

XIII) Deve essere garantito un livello minimo di aspirazione tale da garantire la salubrità del luogo di lavoro ed evitare accumuli/concentrazioni di nebbie all'interno dello stabilimento.

XIV) Tutti i sistemi di abbattimento installati dovranno essere compatibili con le sostanze in uso, con i cicli di lavorazione in essere e soddisfare i requisiti minimi (progettuali e di esercizio) previsti dalla DGR 1.8.03 n. 7/13943.

XV) Il gestore del complesso IPPC deve:

- ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
- fermare in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto.

XVI) **POST COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO**

Devono essere rispettati i seguenti parametri operativi e di impianto:
- temperatura ≥ 750°C in assenza di COV clorurati e tempo di permanenza ≥ 0,6 s;
- qualora si fosse in presenza di sostanze organiche clorurate si applicano i seguenti criteri.

Considerando la % riferita alle sostanze organiche espresse in cloro:
- Cl organico ≤ 0,5% : temperatura ≥ 850 e tempo di permanenza ≥ 1s.;
- Cl organico ≥ 0,5% e ≤ 2% : temperatura ≥ 950 °C e tempo di permanenza ≥ 2 s.;
- Cl organico > 2%: temperatura ≥ 1.100 °C e tempo di permanenza ≥ 2 s.;

- installazione di analizzatori in continuo di tipo FID da installarsi per flussi di massa di COV ≥ 10 Kg/h a valle del combustore, onde verificare la conformità delle stesse emissioni ai valori limite negli scarichi gassosi riportati al paragrafo E. 1.1.;
- installazione di misuratore con registratore in continuo della T° posto in camera di combustione;
- la percentuale di O2 in camera di combustione deve essere maggiore del 6 %;
- il rispetto dei livelli di temperatura indicati deve essere garantito prima di dare inizio alle procedure di caricamento delle materie prime;
- Installazione di:
  - regolatore del flusso dell'inquinante e del rapporto aria combustibile;
  - misuratore della temperatura al camino.
  - apparecchiatura per il controllo dell'apertura e della chiusura del by-pass e presenza di strumenti (contatore di funzionamento non azzerabile) che provveda automaticamente a rilevare e registrare l'utilizzo dello stesso, al fine di monitorarne il funzionamento nel tempo.

Qualora il tempo di funzionamento annuo del by-pass risulti essere superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata (espressa in ore/giorno per giorni all'anno di funzionamento), dovrà essere adottato idoneo sistema di abbattimento dell'effluente finalizzato a garantire il rispetto dei limiti fissati per l'emissione e attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti e indicati nel Quadro **F** "Monitoraggio e controllo".

E' opportuno ricordare che il ricorso al By-pass deve essere previsto solo nelle fasi di emergenza e soltanto per il tempo necessario all'arresto dell'impianto e del relativo sistema di abbattimento.

E.1.4 PRESCRIZIONI GENERALI

XVII) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (ex. art. 3 c. 3 del D.M. 12/7/90).

XVIII) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.

XIX) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

XX) Qualora siano presenti area adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui al DDS 26.1.09 N. 532 e s.m.i.

XXI) Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico, anche parziale, continuo o discontinuo delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti" (art. 3, c. 4, d.p.r. 322/71).

PER I NUOVI PUNTI DI EMISSIONE (E1-E2-E3-E4-E5):

XXII) L'esercente almeno 15 giorni di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione all'Autorità competente per territorio. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata al Comune ed all'ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

XXIII) Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.

XXIV) Dalla data di messa regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.

XXV) Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.

XXVI) I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

XXVII) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.

XXVIII) I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 10169.

E.2 ACQUA

E.2.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

I) Il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

II) Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9,10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

III) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

IV) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

V) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

VI) Dovrà essere controllata l'efficacia del depuratore dei reflui, con maggiore frequenza nelle fasi di messa a regime delle nuove linee produttive, al fine di garantire il rispetto dei limiti emissivi.

E.2.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE:

VII) Installazione, **entro tre mesi dalla notifica del presente provvedimento,** di pozzetti di campionamento delle acque di seconda pioggia a monte dei pozzi perdenti e invio agli Enti competenti di relativa planimetria aggiornata.

VIII) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

IX) Per gli scarichi definiti dall'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. recapitanti in pubblica fognatura e in corpo idrico superficiale: il titolare degli stessi deve installare, qualora mancassero, un misuratore di portata e un campionatore automatico sulle 24 ore. Per quanto concerne il campionatore automatico le analisi devono essere effettuate con cadenza quindicinale; qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose risulti essere inferiore o uguale al 10% dei rispettivi valori limite di emissione, si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale.

X) Il campionatore automatico, dovrà avere le seguenti caratteristiche:

a. automatico e programmabile
b. abbinato a misuratore di portata
c. dotato di sistemi per rendere il campionamento proporzionale alla portata
d. refrigerato
e. sigillabile
f. installato in modo da rendere possibile la sigillatura del condotto di prelievo
g. dotato di sistema di segnalazione di guasto e/o interruzione di funzionamento

XI) In alternativa all'installazione del campionatore automatico, il titolare deve effettuare campionamenti discontinui sulle 24 ore con frequenza settimanale con campionatore automatico portatile (con le stesse caratteristiche elencate al punto precedente). Qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose non superi il 10% dei rispettivi valori limite di emissione, si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale (con campionamenti manuali). In caso contrario la Ditta deve provvedere ad installare lo strumento e a effettuare le analisi con cadenza quindicinale.

XII) Al termine del primo trimestre di rilevazione i risultati elaborati e le azioni conseguenti, dovranno essere comunicati, in entrambi i casi, all'ARPA.

XIII) Il rilevamento dei dati sul quadro di controllo dell'impianto di depurazione dovrebbe essere collegato ad un sistema informatizzato (PLC) di supervisione/controllo e acquisizione dei dati, qualora il sistema sia esistente.

XIV) Deve essere installato un misuratore di pH e di conducibilità a valle dell'impianto di depurazione, prima di qualsiasi confluenza con altri reflui, al fine di garantire il monitoraggio di parametri indicativi della concentrazione allo scarico dei metalli e altri sostanze la cui determinazione risulta tecnicamente ed economicamente più complessa. I dati devono essere registrati su supporto informatico.

XV) Gli elettrodi, che misurano le concentrazioni e quindi regolano l'addizione dei reagenti nell'impianto di depurazione delle acque, devono essere puliti e controllati, almeno una volta al giorno, al fine di

evitare la formazione di incrostazione e quindi garantire un funzionamento degli stessi preciso e costante nel tempo. La taratura va effettuata almeno una volta a settimana.

XVI) Affinché la depurazione chimico-fisica sia efficiente e per evitare lo spreco di reagenti, nelle vasche ove si ha immissione degli stessi, deve essere garantita una buona omogeneizzazione del refluo da depurare, mediante un opportuno sistema di agitazione.

XVII) Le vasche di decantazione dovranno sempre essere mantenute in piena efficienza, mediante periodici svuotamenti e pulizie, in maniera da evitare che l'eccessiva quantità di fanghi in esse sedimentato sia tale da pregiudicare l'efficacia del processo di decantazione.

XVIII) E' necessaria l'installazione di un misuratore in continuo del pH nella vasca in cui si esegue la neutralizzazione finale.

XIX) La rigenerazione del filtro a carbone va effettuata periodicamente, non appena le analisi dell'effluente in uscita rilevino un incremento dei tensioattivi (o in generale del COD). In linea del tutto generale si può stimare che la rigenerazione dei carboni attivi deve essere effettuata con frequenza almeno semestrale.

XX) La rigenerazione del filtro a resina va effettuata periodicamente, non appena le analisi dell'effluente in uscita rilevino un incremento dei metalli da filtrare. In linea del tutto generale si può stimare che detta rigenerazione deve essere effettuata con frequenza almeno bimestrale.

XXI) Le acque di controlavaggio dei filtri presenti nell'impianto di depurazione devono essere convogliate all'impianto stesso per subire adeguata depurazione.

XXII) Le acque di processo derivanti dai lavaggi, devono essere tenute distinte a seconda della tipologia e quindi degli inquinanti in esse presenti, in modo da essere depurate in maniera mirata e adeguata.

E.2.4 PRESCRIZIONI GENERALI

XXIII) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.

XXIV) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi. Qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al dipartimento ARPA competente per territorio, all'Autorità competente per l'AIA e al gestore della fognatura/impianto di depurazione; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.

XXV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.

XXVI) Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; in merito, per facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato, qualora mancasse, un misuratore di portata sullo scarico principale.

XXVII) Qualsiasi modifica quali-quantitativa degli scarichi dovrà essere preventivamente autorizzata dall'autorità competente, in particolare nel caso di:

a. modifiche al processo di formazione;
b. eventuale apertura di nuove bocche di scarico;
c. elementi che possano incidere sulle presenti prescrizioni.

XXVIII)Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

E.3 RUMORE

E.3.1 VALORI LIMITE

Limiti del DPCM 14 novembre 1997 in caso di presenza di Zonizzazione Acustica del Comune:

Zonizzazione	Immissione		Emissione	
	Limite diurno dB(A)	Limite notturno dB(A)	Limite diurno dB(A)	Limite notturno dB(A)
Classe I	50	40	45	35
Classe II	55	45	50	40
Classe III	60	50	55	45
Classe IV	65	55	60	50
Classe V	70	60	65	55
Classe VI	70	70	65	65

DOVRÀ ESSERE RISPETTATO ANCHE IL VALORE LIMITE DIFFERENZIALE.

E.3.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.

II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 PRESCRIZIONI GENERALI

III) **Entro 6 mesi dalla completa attivazione dei nuovi impianti, la Ditta dovrà effettuare una *nuova campagna di rilievi acustici*** presso i punti già monitorati in passato, al fine di verificare la riconferma del rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Dovranno inoltre essere effettuati rilievi sia in periodo diurno che notturno.
I risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.
Qualora si rilevasse il superamento dei limiti tabellari, la ditta entro 6 mesi dall'indagine dovrà presentare un piano di risanamento all'Autorità Competente, che dovrà essere redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n. 6906/01, realizzando gli eventuali opportuni interventi di insonorizzazione.

IV) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello

stabilimento e presso i principali recettori sensibili che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

E.4 SUOLO

I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.

II) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.

III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

IV) Si dovranno seguire tutte le procedure e le soluzioni tecniche atte ad evitare, anche in caso di sversamenti accidentali, la dispersione di prodotti chimici nel sottosuolo e nell'ambiente idrico.

V) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.

VI) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.

VII) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 RIFIUTI

E.5.1 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

I) Per i rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

II) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.

III) Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.

IV) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.

V) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
- devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.

- possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
- devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
- se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.

VI) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
- i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
- i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

E.5.3 PRESCRIZIONI GENERALI

VII) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.

VIII) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.

IX) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.

X) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n.59.

XI) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.

XII) In particolare i fanghi derivanti dalle vasche di processo non devono essere stoccati e smaltiti assieme ai fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue e ciascun fango deve essere corredato dell'adeguato codice CER. Se vengono individuati codici a specchio "non pericolosi"la non pericolosità deve essere comprovata da specifica analisi.

XIII) I fanghi di risulta dovranno essere stoccati in contenitori impermeabili e coperti. In alternativa andranno stoccati in aree cementate e debitamente coperte in modo da evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche. Nel caso in cui ciò non fosse possibile, le acque meteoriche contaminate andranno convogliate all'impianto di depurazione.

XIV) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

XV) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
- evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
- evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
- produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
- rispettare le norme igienico - sanitarie;
- garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.

XVI) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.

XVII) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, o ad uno dei Consorzi costituitisi ai sensi dell'art. 235 comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.

XVIII) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.

XIX) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06 e sm.i.

XX) Sarebbe opportuno che il rifiuto codificato attualmente con il codice CER 060502* venisse codificato con un codice più appropriato al Settore 11 di appartenenza e poiché si tratta di fanghi provenienti dalla depurazione chimico-fisica delle acque reflue, potrebbe essere codificato con il codice 110109*.

E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI

I) Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.

II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

III) Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

IV) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92, i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.
In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati.

Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.
Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

V) Il gestore del Complesso IPPC deve:
   A) per gli impianti:
      - rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel Quadro prescrittivo. E per le componenti atmosfera (aria e rumore) ed acqua;
      - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
      - fermare, in caso di guasto o avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, i cicli produttivi e/o gli impianti ad essi collegati, entro 4 ore dall'individuazione del guasto;
   B) per l'impianto di trattamento chimico:
      - i sistemi di aspirazione ed abbattimento devono essere mantenuti sempre in funzione durante il fermo impianto completo e manutentivo fino al raffreddamento delle vasche al fine del rispetto dei valori limite fissati nel Quadro prescrittivo E;
      - nel caso di guasto o avaria o malfunzionamento dei sistemi di aspirazione ed abbattimento procedere all'abbassamento della temperatura dei bagni al fine di ridurre al minimo le evaporazioni;
   C) per l'impianto trattamento acque
      - in assenza di energia elettrica deve essere interrotto lo scarico dell'acqua bloccando tutti i sistemi di pompaggio

VI) I prodotti suscettibili di reagire tra loro (es. combustibili e ossidanti) devono essere sufficientemente distanziati in modo da non potere venire in contatto.

VI) Le operazioni di immissione manuale di sostanze pericolose devono essere condotte evitando ogni sversamento, con l'ausilio di accessori di presa e/o dispositivi idonei per il maneggio dei contenitori. A bordo vasca può essere tenuto solo il quantitativo di sostanze pericolose strettamente limitato alla necessità della lavorazione, purché contenuto entro idonei recipienti ben chiusi.

VII) Il Gestore deve provvedere a mantenere aggiornate le procedure per lo stoccaggio, la gestione/manipolazione e garantire la diffusione delle informazioni in esse contenute tra il personale che opera a contatto con cianuri ed anidride cromica.

VIII) Il Gestore deve provvedere ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante in azienda, mirata agli eventi accidentali coinvolgenti sostanze pericolose.

IX) Si dovranno seguire i piani di ispezione, manutenzione e monitoraggio, come indicato nell'ambito del Piano di Monitoraggio analitico e di manutenzione dell'autorizzazione integrata ambientale.

X) Per quanto non espressamente indicato nel presente atto, valgono le prescrizioni delle normative di settore ed in particolare del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al Quadro F.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA,; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere inseriti all'interno dell'applicativo "AIDA" con le modalità indicate dal d.d.s. 3 dicembre 2008 n. 14236 modificato ed integrato con d.d.s. 23 febbraio 2009 n. 1696 e con d.d.s. 13 luglio 2009 n. 7172.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

L'autorità competente provvede a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'articolo 5, comma 6 del D.Lgs 59/05.

L'Autorità ispettiva effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

E.8 GESTIONE DELLE EMERGENZE E PREVENZIONE INCIDENTI

Entro la data di messa in esercizio dell'impianto il gestore deve redigere e successivamente mantenere efficienti tutte le procedure

- per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento, adeguato equipaggiamento di protezione personale per gli operatori-autorespiratori in zone di facili accesso in numero congruo),
- garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli eventi incidentali sulle matrici ambienti;
- garantire la corretta movimentazione dei contenitori di prodotti pericolosi (tossici, infiammabili, esplosivi, etc) necessari al processo sia in fase di rifornimento del prodotto all'azienda sia al momento di reintegro vasche delle soluzioni galvaniche.

E.9 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.3 punto f) del D.Lgs. n.59 del 18/02/2005.

E.10 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato, già dall'attivazione, quelle BAT "NON APPLICATE" o "PARZIALMENTE APPLICATE" o "IN PREVISIONE" individuate al paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

INTERVENTO	TEMPISTICA
Installazione pozzetti di campionamento delle acque meteoriche di seconda pioggia a monte dei pozzi perdenti	Entro **3 mesi** dalla notifica del presente provvedimento
Effettuazione nuova *campagna di rilievi acustici* per valutazione d'impatto acustico post intervento di modifica e invio della relativa documentazione	Entro **6 mesi** dalla completa attivazione dei nuovi impianti

F. MONITORAGGIO

F.1 FINALITÀ DEL MONITORAGGIO

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità AIA	√	√
Aria	√	√
Acqua	√	√
Suolo		
Rifiuti	√	√
Rumore	√	√
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	√	
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	√	√
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	√	√
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento		
Gestione emergenze	√	

Tabella F1 - *Finalità del monitoraggio*

F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING

Gestore dell'impianto (controllo interno)	√
Società terza contraente (interno, appaltato a terzi)	√

Tabella F2- *Autocontrollo*

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 SOSTITUZIONE E/O CONTROLLO DI SOSTANZE PERICOLOSE

n.ordine Attività IPPC	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)

Tabella F3 - *Impiego di sostanze*

F.3.2 RISORSA IDRICA

Tipologia	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m^3/anno)	Consumo annuo specifico (m^3/quantità di prodotto finito*)	Consumo annuo/consumo annuo di materie prime (m^3/t)	Consumo annuo per fasi di processo (m^3/anno)	% ricircolo
Pozzi	Acque di lavaggio	annuale	X	X			
Pozzi	Preparazione delle soluzioni di processo	annuale	X	X			

Tabella F4 - *Risorsa idrica*

F.3.3 RISORSA ENERGETICA

Fonte energetica	Fase di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh/anno)	Consumo annuo specifico (KWh/tonnellata di prodotto finito)	Consumo energetico totale/consumo annuo materie prime (KWh/t)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh/anno)
Elettricità Vapore*	intero complesso	annuale	X	X		

Tabella F5 – *Consumi energetici*

*Vapore generato dalla centrale termica della Ditta FOSFANTARTIGLIO L.E.I. di Via Livenza, 11/15 – Rho.

F.3.4 ARIA

	E1	E2	E3	E4	E5	Modalità di controllo		Metodi
						Continuo	Discontinuo	
Cromo totale (Cr) e composti	√	√					semestrale	prEN 14385
Nichel (Ni) e composti	√	√					semestrale	prEN 14385
Zinco (Zn) e composti	√	√					semestrale	prEN 14385
Sostanze alcaline espresse come Idrossido di sodio	√	√	√				semestrale	NIOSH 7401/94
Acido cloridrico (HCl)	√	√					semestrale	UNI EN 1911-1, 2, 3
Acido nitrico (HNO_3)	√	√					semestrale	UNI EN 1911-1, 2, 3
C.O.T.				√			semestrale	UNI EN 13526 oppure UNI EN 12619
NOx				√			semestrale	UNI 10878: 2000
CO				√			semestrale	UNI 9969
Polveri					√		semestrale	UNI EN 13284-1

Tabella F6- *Inquinanti monitorati*

Per le emissioni soggette alla normativa sui Composti Organici Volatili sono previsti i seguenti controlli:

Parametro o inquinante	Metodo
Velocità e portata	UNI 10169
COV (Concentrazione < 20 mg/m^3)	UNI EN 12619
COV (Concentrazione >= 20 mg/m^3)	UNI EN 13526

I. Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve essere equivalente a quello prescritto secondo i criteri fissati dalla UNI CEN – TS 14793: 2005.

In tabella sono riportate le informazioni che il gestore si impegna a fornire all'autorità competente per la valutazione del Piano di Gestione dei Solventi.

Il piano di monitoraggio dovrà essere presentato con cadenza annuale.

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	**tCOV/anno**
I1 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	√
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	√
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	**tCOV/anno**
O1 emissioni negli scarichi gassosi	√
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	√
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	√
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	√
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	√
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	√
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	√
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	√
O9 solventi scaricati in altro modo.	√
EMISSIONE DIFFUSA	**tCOV/anno**
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	√
F= O2+O3+O4+O9	√
EMISSIONE TOTALE	**tCOV/anno**
E = F+O1	√
CONSUMO DI SOLVENTE	**tCOV/anno**
C = I1-O8	√
INPUT DI SOLVENTE	**tCOV/anno**
I = I1+I2	√

F.3.5 ACQUA

Parametri	S1 S3 S5P	S4	Modalità di controllo		Metodi (1) (2)
			Continuo	Discontinuo	
Volume acqua (m3/anno)		√		annuale	
pH	√	√	√(per S4)	semestrale	
Temperatura	√	√	√	semestrale	
Conducibilità	√	√	√(per S4)	semestrale	
COD	V	√		semestrale	
Solfati	V	√		semestrale	
Cloruri	V	√		semestrale	
Solidi sospesi totali	√	√		semestrale	
Fosforo totale	V	√		semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	V	√		semestrale	
Tensioattivi totali	V	√		semestrale	
Azoto nitroso (come N)	V	√		semestrale	
Cr VI e III	√	√		quindicinale*	
Cromo totale	√	√		quindicinale*	
Zinco (Zn) e composti	√	√		quindicinale*	
Nichel e composti	√	√		quindicinale*	
Ferro	√	√		semestrale	
Idrocarburi totali	√	√		quindicinale*	

Tabella F7- *Inquinanti monitorati*

(1) utilizzare i metodi APAT/IRSA-CNR, Manuale 2003
(2) qualora i metodi analitici impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'AC o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere prescelto in accordo con la norma UNI 17025.
*** Nota: la frequenza del controllo quindicinale si riferisce solo al S4.**

F.3.6 RUMORE

Per ognuno dei punti individuati, verranno fornite, non appena l'impianto sarà completamente attivo, le informazioni inerenti la valutazione d'impatto acustica riportate nella tabella di sotto riportata.

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	**Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)**	**Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluto, immissione differenziale)**	**Classe acustica di appartenenza del recettore**	**Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)**	**Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)**
Punti di monitoraggio	√	√	√	√	√

Tabella F8 – *Verifica d'impatto acustico*

F.3.7 RIFIUTI

Descrizioni Rifiuti controllati	CER	Tipo di analisi	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Tutti i Rifiuti	√	√		

Tabella F9 – *Controllo rifiuti in uscita*

F.4. GESTIONE DELL'IMPIANTO

F.4.1. INDIVIDUAZIONE E CONTROLLO SUI PUNTI CRITICI

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo		Parametri	Perdite				
			Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità di controllo	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
	Vasche di pretrattamento	sgrassatura	Concentrazione	Discontinuo	A regime	Automatico	Bagni di trattamento	Registro
			Tempreratura	Continuo				Informatico
		decapaggio	Concentrazione	Discontinuo				Registro
		Sgrassatura elettrochimica	Concentrazione	Discontinuo				Registro
			Temperatura	Continuo				Informatico
	Vasche di trattamento	Vasche di zincatura	[Zn]	Discontinuo	A regime	automatico visivo	Bagni di trattamento	Registro
			Temperatura	Continuo				Informatico
		Vasche di passivazione	[Cr]	Discontinuo				Registro
			pH	Continuo				Informatico
			Temperatura	Continuo				Informatico
			Livello di soluzione	Presenza di galleggiante				Informatico
	Impianto di trattamento acque (Chimico – fisico a decantazione/Chimica con resine a scambio ionico)		Potenziale redox	Continuo	A regime	automatico	Acque di depurazione	Registro
			Portata					
			pH					
			livello reagenti					
			Efficienza d'abbattimento	Semestrale				
	Scrubber		Portata	Continuo	A regime	automatico	Nebbie alcaline	Registro
			pH in linea					
			Livello di soluzione					
			Controllo di livello soda					
			Efficienza d'abbattimento	Semestrale				
	Finitura/finissaggio		Temperatura	Continuo				Informatico
			pH	Discontinuo				Registro
			densità	Discontinuo				Registro

Tabella F10 – *Controlli sui punti critici*

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Vasche di pretrattamento	Manutenzione dei dispositivi di rilevamento	Giornaliera
Vasche di trattamento	Manutenzione dei dispositivi di rilevamento	Giornaliera
Impianto di trattamento acque (Chimico – fisico a decantazione/Chimica con resine a scambio ionico)	Manutenzione dei dispositivi di rilevamento	Giornaliera
	Pulizia delle vasche	Annuale
	Pulizia degli elettrodi	Giornaliera
	Taratura degli elettrodi	settimanale
	Rigenerazione filtri (carboni/resine)	mensile
Scrubber	Manutenzione dei dispositivi di rilevamento	settimanale
	Pulizia della torre	semestrale
Combustore termico rigenerativo	Controllo delle valvole di inversione, del livello della massa ceramica, regolazione della strumentazione dell'impianto e del bruciatore	quadrimestrale

Tabella F11– *Interventi sui punti critici*

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

Aree stoccaggio	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Vasche (pre-trattamento, trattamento, finissaggio)	**Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale**	*annuale*	*Registro*
Bacini di contenimento	**Verifica integrità**	*annuale*	*Registro*
Serbatoi	**Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale**	*secondo quanto indicato dal Regolamento comunale d'Igiene*	*Registro*