



**Città
metropolitana
di Milano**

Area Ambiente e Tutela del Territorio
Settore Risorse idriche e attività estrattive

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n° 9227 del 17/12/2020

Fasc. n 9.9/2009/2038

Oggetto: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate S.p.A.- Installazione IPPC sita in Buscate (MI) - via Turati, 3. Riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 329/2017 del 19/01/2017 ai sensi dell'art. 29-octies comma 3 lett. a), a seguito di emanazione delle conclusioni sulle BAT per le industrie dei metalli non ferrosi, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE

Visti:

- la L. 7 aprile 2014 n. 56 "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni", in particolare l'art. 1 c. 16;
- il decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267 recante il Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli Enti Locali con particolare riferimento agli artt. 19 e 107, comma 3;
- il D.Lgs. 30 giugno 2003, n. 196 s.m.i. "Codice di protezione dei dati personali", così come modificato dal D.Lgs. 10 agosto 2018 n.101 "Disposizioni per l'adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del Regolamento (UE) 2016/679 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 aprile 2016 relativo alla protezione delle persone fisiche con riguardo al trattamento dei dati personali nonché alla libera circolazione di tali dati e che abroga la Direttiva 95/46/CE";
- gli artt. 49 e 51 dello statuto della Città Metropolitana di Milano in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
- gli artt. 38 e 39 del vigente Testo Unificato del Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi;
- il vigente Regolamento sui procedimenti amministrativi e sul diritto di accesso ai documenti amministrativi;
- il comma 5 dell'art. 11 del vigente "Regolamento sul sistema dei controlli interni";
- la Direttiva n. 4/2013 del 18/06/2013 "Controllo successivo di regolarità amministrativa sugli atti dirigenziali. Articolazione procedimentale e prime istruzioni per corretto utilizzo check list";
- la Direttiva n. 4/2015 del 21/05/2015 "Linee Operative per l'attività provvedimentale".

Richiamati:

- il decreto del sindaco metropolitano R.G. n. 161/2018 del 05/07/2018 avente ad oggetto "Modifica alla macrostruttura della Città metropolitana di Milano" e successive variazioni;
- il decreto del sindaco metropolitano R.G. n. 174/2018 del 18/07/2018 avente ad oggetto "Conferimento di incarichi dirigenziali";
- il decreto del sindaco metropolitano R.G. n. 10/2020 del 21/01/2020 avente ad oggetto "Approvazione del Piano Triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza per la Città metropolitana di Milano 2020-2022 (PTPCT 2020-2022);
- il decreto del sindaco metropolitano Rep. gen. n. 60/2020 del 04/05/2020 avente ad oggetto "Approvazione del Piano Esecutivo di gestione (PEG) 2020-2022" che prevede l'obiettivo 17742 riferito al Programma PG0902, alla Missione 9 e al CdR ST022;
- la delibera del Consiglio metropolitano R.G. n. 1/2020 del 07/04/2020 avente ad oggetto "Adozione e contestuale approvazione del Documento Unico di programmazione (Dup) per il triennio 2020-2022 ai sensi dell'art. 170 d.lgs. 267/2000";
- la delibera del Consiglio metropolitano R.G. n. 2/2020 del 07/04/2020 avente ad oggetto " Adozione e contestuale approvazione del Bilancio di previsione 2020-2022 e relativi allegati";

Richiamata la legge 6 novembre 2012, n. 190 "Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell'illegalità nella pubblica amministrazione" e dato atto che sono stati assolti i relativi adempimenti così come recepiti nel Piano Triennale della prevenzione e della corruzione e trasparenza 2020-2022 (PTPCT 2020-2022) per la Città metropolitana di Milano e che sono state osservate le direttive impartite al riguardo;

Dato atto che il responsabile del procedimento ai sensi dell'art. 5 della L. 241/1990 è la dott.ssa Irene Denaro;

Attestata l'osservanza dei doveri di astensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del vigente Codice di comportamento della Città metropolitana di Milano;

Dato atto che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPCT 2020-2022 a rischio alto;
- non ha riflessi finanziari di spesa;
- non rientra tra quelli previsti e sottoposti agli adempimenti previsti dalle Direttive nn. 1 e 2/ANTICORR/2013 del Segretario Generale;

Visti:

- il decreto legislativo 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i. "Norme in materia ambientale" ed in particolare il Titolo III-bis "L'autorizzazione integrata ambientale" come modificato a seguito della normativa di recepimento della Direttiva IED di cui al D.Lgs. 46/2014;
- la legge regionale 12 dicembre 2003 n. 26 e s.m.i. "Disciplina dei servizi locali di interesse economico generale. Norme in materia di rifiuti, di energia, di utilizzo del sottosuolo e di risorse idriche";
- la legge regionale 11 dicembre 2006 n. 24 e s.m.i. "Norme per la prevenzione e riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente";

Richiamati:

- la deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. 7492 del 20/06/2008 "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 deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. 8831 del 30/12/2008 "Determinazioni in merito all'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni trasferite alle Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8 comma 2, l.r. n. 24/2006)";
- il decreto della Regione Lombardia n. 14236 del 03/12/2008 "Modalità per la comunicazione dei dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciati ai sensi del d.lgs. 18 febbraio 2005, n.59";
- la d.g.r. Regione Lombardia n. 2970 del 20/02/2012 "Determinazioni in merito alle procedure e modalità di rinnovo e ai criteri per la caratterizzazione delle modifiche per l'esercizio uniforme e coordinato dell'Autorizzazione Integrata ambientale (art. 8 comma 2, l.r. n. 24/2006)";
- la d.g.r. Regione Lombardia n. 4626 del 28/12/2012 "Determinazioni delle tariffe da applicare alle istruttorie e ai controlli in materia di Autorizzazione integrata ambientale, ai sensi dell'art. 9 c.4 del DM 24 aprile 2008";
- il decreto 15 aprile 2019, n. 95 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare "Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152";

Richiamati i provvedimenti dirigenziali:

- R.G. n. 329/2017 del 19/01/2017 avente ad oggetto: " Alluminio Zanardi Srl. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto regionale n. 8868 del 31/07/2006 relativo all'installazione IPPC sita in Buscate (MI) - Via Turati, 3, ai sensi dell'art. 29-quater del d.lgs. 152/06";
- R.G. n. 7494 del 29/10/2018 avente ad oggetto: "Voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 329/2017 del 19/01/2017 rilasciata alla società Alluminio Zanardi Srl a favore della società L.A.G. LAMINATI ALLUMINIO GALLARATE S.p.A. con sede legale in cardano Al Campo (VA) via Lazzaretto, 88 e installazione IPPC sita in Buscate (MI) via Turati, 3";

Viste:

- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 24 novembre 2010 relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento), con particolare riferimento al Capo I " Disposizioni comuni" ed al Capo II " Disposizioni per le attività elencate nell'allegato I" inerente la disciplina delle attività soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA);
- la Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 16 giugno 2016 (pubblicata in Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea in data 30 giugno 2016) che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie dei metalli non ferrosi, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio;
- la d.g.r. 11 novembre 2019 n. XI/2419 recante "Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per le industrie dei metalli non ferrosi;

Considerato che ai sensi dell'art. 29-octies, comma 6 del d.lgs. 152/06, come modificato dall'art. 7 del d.lgs. 4 marzo 2014 n. 46, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'unione Europea delle decisioni sulle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione, l'autorità competente verifica che:

- tutte le condizioni di autorizzazione per l'installazione interessata siano riesaminate e, se necessario, aggiornate per assicurare il rispetto del decreto medesimo, in particolare se applicabile, dell'art. 29-sexies, commi 3,4 e 4bis;
- l'installazione sia conforme a tali condizioni di autorizzazione;

Visti:

- l'istanza di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 329/2017 del 19/01/2017 presentata dall'impresa L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate S.p.A (prot. C.M. di Mi n. 18316 del 27/01/2020) ai sensi dell'art. 29 octies, comma 3, lettera a) del d.lgs. 152/2006;
- la nota (prot. C.M. di Mi n. 25962 del 03/02/2020) con la quale è stato avviato il procedimento con contestuale convocazione della conferenza di servizi simultanea ed in modalità sincrona (ex art. 14 ter L.241/90 e smi) e richiesta dei pareri di competenza agli Enti coinvolti;
- la nota (prot. C.M. di Mi n. 51043 del 02/03/2020) con la quale è stato chiesto al Parco Lombardo Valle Ticino il parere di competenza;
- il parere di competenza relativo al piano di monitoraggio e controllo (PMC) trasmesso da ARPA Lombardia (prot. C.M. di Mi n. 76677 del 16/04/2020);
- il parere di competenza trasmesso dal Comune di Buscate (MI) (prot. C.M. di 79826 del 24/04/2020);
- il parere dell'Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (prot. C.M. di Mi n. 79842 del 24/04/2020);
- il parere di competenza trasmesso da ATS Città metropolitana (prot. C.M. di Mi n. 144671 del 18/08/2020);

Precisato che la conferenza di servizi è stata rinviata a causa dell'emergenza epidemiologica da COVID 19 (prot. CM di MI n. 65897 del 23/03/2020) e che la stessa verrà indetta nuovamente nell'ambito del procedimento di riesame complessivo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Richiamati:

- la delibera del Consiglio dei Ministri del 31 gennaio 2020 con la quale è stato dichiarato, per sei mesi, lo stato di emergenza sul territorio nazionale e i successivi provvedimenti nazionali e regionali finalizzati all'individuazione di misure urgenti per fronteggiare l'emergenza epidemiologica da COVID 19 ed in particolare il decreto legge n. 19 del 25 marzo 2020, il d.p.c.m. 26 aprile 2020 e il d.p.c.m. 17 maggio 2020;
- la legge regionale 21 maggio 2020 n. 11 " Legge di semplificazione 2020" che all'art. 20 (Disposizioni per la semplificazione dei procedimenti di riesame delle AIA a seguito di emanazione delle conclusioni sulle BAT), ha introdotto specifiche disposizioni regionali affinché le Autorità competenti in materia di A.I.A. procedano, nelle more del complessivo aggiornamento dell'autorizzazione e, in ogni caso entro il termine di cui all'art. 29-octies commi 3 lettera a) e 6 del d.lgs. 152/2006, alla verifica dello stato di applicazione delle conclusioni sulle BAT relative al settore dell'industria dei metalli non ferrosi (categoria di attività 2.5 lettera b) dell'allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/06) ;
- la d.g.r. 3 giugno 2020 - n. XI/3206 " Disposizioni regionali per la semplificazione dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) a seguito di emanazione delle conclusioni sulle BAT dei settori dell'industria dei metalli non ferrosi e allevamenti in attuazione dei commi 3 e 4 dell'art. 20 della legge regionale 21 maggio 2020 - n. 11 "legge di semplificazione 2020";
- la Legge 11 settembre 2020, n. 120 "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 16 luglio 2020, n. 76, recante misure urgenti per la semplificazione e l'innovazione digitale;
- la legge regionale 30 settembre 2020 n. 20 "Ulteriori misure di semplificazione e riduzione degli oneri amministrativi per la ripresa socio-economica del territorio lombardo";

Richiamata l'Autorizzazione dirigenziale R.G. n. 4067 del 26/06/2020 con la quale, ai sensi della d.g.r. 3 giugno 2020 - n. XI/3206 in attuazione dei commi 3 e 4 dell'art. 20 della legge regionale 21 maggio 2020 n. 11 "legge di semplificazione 2020", nelle more del complessivo aggiornamento dell'autorizzazione, si è proceduto all'aggiornamento dell'Allegato tecnico all'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente a seguito della Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 16 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie dei metalli non ferrosi, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio;

Vista la nota del 20/10/2020 (prot. C.M. di Mi n. 178704 del 20/10/2020) con la quale è stata convocata la Conferenza di Servizi in modalità asincrona ai sensi dell'art. 14 bis della L. 241/90 e s.m.i.;

Richiamati il parere favorevole dell'Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano (prot. C.M. di Mi n. 190335 del 09/11/2020) e l'aggiornamento del parere di ARPA Dipartimentale del 9/12/2020 (prot. CM di MI n. 207359 del 9/12/2020);

Preso atto degli esiti della visita ispettiva ordinaria effettuata presso l' Installazione IPPC sita in Buscate (MI) - via Turati, 3 da ARPA Dipartimentale, trasmessi con il rapporto finale del 09/12/2020 (prot. CM di MI n. 209914 del 14/12/2020);

Dato atto, che l'impresa ha assolto al pagamento degli oneri istruttori dovuti calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012 e dell'imposta di bollo dovuta ai sensi del D.P.R. 642/72;

Determinato, ai sensi della d.g.r. n. 19461/2004, in € 22.961,58= l'ammontare totale della garanzia finanziaria che l'Impresa deve prestare in favore della Città metropolitana di Milano - con sede in Milano via Vivaio, n. 1 - C.F./P.IVA n. 08911820960 secondo il modello previsto dal suddetto decreto;

Preso atto delle dichiarazioni rese dal soggetto istante ai sensi del DPR 445/2000 e delle conseguenti derivanti dall'indebito utilizzo della disciplina in tema di autocertificazioni di cui all'art. 76 del citato T.U.;

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

ai sensi dell'art. 29- octies, comma 3 lett. a) del D.Lgs. 152/06, per i motivi esposti in premessa che si intendono integralmente richiamati il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 329/2017 del 19/01/2017 dell'impresa L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate S.p.A.-Installazione IPPC sita in Pieve Emanuele (MI) via Bruno Buozzi n. 12, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, parte integrante del presente provvedimento.

SI INFORMA CHE

- l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. a) del D.lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal gestore della stessa;
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. b) del D.lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso quando sono trascorsi 10 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- l'impresa dovrà trasmettere la garanzia finanziaria determinata in € 22.961,58 a favore della Città metropolitana di Milano. La suddetta garanzia finanziaria dovrà essere prestata entro 90 giorni dalla data di notifica del presente provvedimento e dovrà essere conforme a quanto stabilito dal presente provvedimento e dalla d.g.r. n. 7/19461 del 19/11/2004;
- la mancata presentazione della garanzia finanziaria ovvero la difformità della stessa dall'Allegato B della d.g.r. n. 7/19461 del 19/11/2004, comporta la revoca, previa diffida, del provvedimento medesimo;
- l'efficacia del presente provvedimento si intende sospesa fino al momento in cui la Città metropolitana di Milano comunica l'avvenuta accettazione della garanzia finanziaria prestata;
- ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis) del medesimo decreto legislativo;
- ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/06, in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, l'Autorità competente procede secondo le gravità delle infrazioni;
- l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
- ai sensi dell'art. 29-decies, del D.Lgs. 152/06, l'esercizio delle attività di controllo, per la verifica del rispetto delle disposizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento e relativo Allegato Tecnico saranno effettuate dall'A.R.P.A. della Lombardia;
- qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 del D.P.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare al registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;
- ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del d.lgs. 152/06, il gestore dell'installazione IPPC è tenuto a compilare l'applicativo, implementato da A.R.P.A. Lombardia e denominato "A.I.D.A.", con tutti i dati relativi agli autocontrolli effettuati a partire dalla data di adeguamento; successivamente, tutti i dati relativi agli autocontrolli effettuati durante un anno solare dovranno essere inseriti entro il 30 aprile dell'anno successivo;
- copia del presente atto deve essere tenuta presso l'impianto ed esibita agli organi di controllo;

SI FA PRESENTE CHE

- il presente provvedimento produrrà i suoi effetti dalla data di avvenuta notifica dello stesso;
- il presente provvedimento viene reso disponibile, senza scadenza temporale, sulla piattaforma on line Inlinea e che il suo caricamento sulla stessa verrà reso noto tramite avviso, mediante Posta Elettronica Certificata (PEC), all'Impresa L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate S.p.A. e, per opportuna informativa, ai seguenti Enti:

Comune di Buscate;

Parco Lombardo Valle Ticino;

Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano;

A.T.S. Milano Città Metropolitana;

Amiacque srl;

e, per gli adempimenti di controllo, a:

A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza;

inoltre:

- il presente provvedimento sarà pubblicato all'Albo Pretorio On Line della Città Metropolitana nei termini di legge a cura dell'ufficio proponente;
- il presente provvedimento non verrà pubblicato nella sezione "Amministrazione trasparente" del sito istituzionale dell'Ente, in quanto non rientra tra le tipologie di atto soggette all'obbligo di pubblicazione ai sensi del D.lgs. 33 del 14 marzo 2013;
- i dati personali comunicati saranno oggetto da parte di Città Metropolitana di Milano di gestione cartacea e informatica e saranno utilizzati esclusivamente ai fini del presente procedimento. Il Titolare del trattamento dei dati è la Città Metropolitana di Milano nella persona del Direttore del Settore Risorse Idriche e Attività Estrattive che si avvale del responsabile della protezione dati contattabile al seguente indirizzo di posta elettronica: protezionedati@cittametropolitana.mi.it;
- il presente atto viene notificato o trasmesso con altra forma che ne attesti il ricevimento, e produce i suoi effetti dalla data di avvenuta notifica;
- contro il presente provvedimento, potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 gg. dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso Straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 gg. dalla suddetta notifica.

IL DIRETTORE DEL SETTORE
RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE
Dott. Luciano Schiavone

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del d.lgs. 82/2005 e rispettive norme collegate.

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Irene Denaro

Responsabile dell'istruttoria: Ing. Valeria Amodio

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All. A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€16,00: 01170552754150

€1,00: 01190776781938

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA
Sede legale	Via Lazzaretto, 88 - Cardano al Campo (VA)
Sede operativa	Via Turati 3 - Buscate (MI)
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi del titolo D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Precedente autorizzazione: Decreto n. 8868 del 31/07/2006 e Rinnovata con Autorizzazione Dirigenziale Protocollo n° 14625/2017 del 19.01.2017)
Codice e attività IPPC	2.5 b: Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 20 tonnellate al giorno

INDICE

A QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	1
A.1 Inquadramento del complesso e del sito	1
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo</i>	1
<i>A.1.2 Inquadramento geografico - territoriale del sito</i>	1
A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA	3
B QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	4
B.1 Produzioni	4
B.2 Materie prime	4
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	7
<i>B.3.1 Consumi idrici</i>	7
<i>B.3.2 Ciclo interno delle acque</i>	7
<i>B.3.3 Consumi energetici</i>	8
B.4 Cicli produttivi.....	9
B.5 Gestione rifiuti in ingresso al ciclo produttivo.....	10
C. QUADRO AMBIENTALE	12
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	12
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	13
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	14
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	15
C.5 Produzione rifiuti	16
C.6 Bonifiche	17
C.7 Rischi di incidente rilevante	17
C.8 Amianto, trasformatori	17
D. QUADRO INTEGRATO	18
D.1 Applicazione delle MTD.....	18
D.2 Criticità riscontrate.....	29
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	29
E. QUADRO PRESCRITTIVO	30
E.1 Aria.....	30
<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i>	30
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	31
<i>E.1.2a Sistema di allarme (SA)</i>	33
<i>E.1.2b Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione (quando presenti)</i>	35

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	35
<i>E.1.3a Contenimento della polverosità</i>	36
<i>E.1.3b Impianti di contenimento</i>	36
<i>E.1.3c Criteri di manutenzione</i>	37
<i>E.1.4 Prescrizioni generali</i>	38
<i>E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive</i>	38
E.2 Acqua	39
<i>E.2.1 Valori limite di emissione</i>	39
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	39
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	41
<i>E.2.4 Prescrizioni generali</i>	41
E.3 Rumore	42
<i>E.3.1 Valori limite</i>	42
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	42
<i>E.3.3 Prescrizioni generali</i>	42
E.4 Suolo	42
E.5 Rifiuti	43
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	43
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	43
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	43
<i>E.5.3bis Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti</i>	44
E.6 Ulteriori prescrizioni	47
E.7 Monitoraggio e controllo	47
E.8 Prevenzione incidenti	48
E.9 Gestione delle emergenze	48
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	48
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	48
F PIANO DI MONITORAGGIO (parere ARPA recepito complessivamente)	50
F.1 Finalità del monitoraggio	50
F.2 Chi effettua il self-monitoring	50
F.3 Parametri da monitorare	50
<i>F.3.1 Impiego di sostanze</i>	50
<i>F.3.2 Risorsa idrica</i>	50
<i>F.3.3 Risorsa energetica</i>	51
<i>F.3.4 Aria</i>	51

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

<i>F.3.5 Acqua</i>	52
F.4 Gestione dell'impianto	55
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	55
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio</i>	55

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

A QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.1 Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento produttivo della società L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate Spa, con sede legale a Cardano al Campo (VA), via Lazzaretto 88, e sede operativa a Buscate (MI) via Turati 3 (ex Alluminio Zanardi S.r.l.), è individuato dalle seguenti coordinate Gauss - Boaga:

E 1.484.880
N 5.042.650

Il complesso è stato costruito nel 1972 e l'attività è iniziata nel 1983.

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

N. ordine attività	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto
1	2.5 b)	Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 20 tonnellate al giorno	90 t/g
Attività non IPPC			
1	R4 R13	recupero/riciclaggio di rifiuti di alluminio (CER 120103 e 120199)	500 t/a – 25 t/g 100 mc

Tabella A1 - Attività IPPC e NON IPPC inserire attività 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) (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
6.222	2.290	2.902	2.902	1973	-

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale 24 marzo 2006 n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne

Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico - territoriale del sito

L'immobile in cui ha sede operativa la società L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate Spa è individuato al Foglio 13, mapp. n. 13 e 320 N.C.T.. Le destinazioni d'uso dell'area in cui è ubicato il complesso produttivo, secondo il PRG vigente (Il PGT è stato adottato con Delibera di Consiglio Comunale n. 51 del 23/11/2011 ed approvato con Delibera n. 19 del 16/06/2012 – è possibile quindi che ci siano state variazioni sulla destinazione d'uso del territorio) sono:

- zona APIC1 – *Ambito produttivo, Industriale di completamento del tessuto urbano consolidato*, mappale 13;
- Zona esterna all'I.C. – (PTCP – Piano Territoriale di Coordinamento del Parco Regionale della valle del Ticino – identifica come zona G2)

In particolare:

- Ubicazione – a sud del territorio comunale, il comparto industriale è interno al tessuto urbano consolidato in zona prettamente industriale. Le costruzioni a nord dell'insediamento hanno destinazione mista (produttiva, residenziale), l'insediamento residenziale più vicino si trova a mt.100 circa a nord. Situazione differente per l'area individuata al catasto nel foglio 13 particella 360, posta più a sud oltre il tracciato stradale di competenza ANAS Spa, la stessa è esterna al tessuto urbano consolidato ed in ambito prettamente agricolo;
- Opere di urbanizzazione – il comparto è servito da tutte le urbanizzazioni;

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

- Vincoli Paesaggistici – con Legge Regionale del 06.03.2002 n.4 l'intero territorio Comunale è stato incluso nel Parco Lombardo della Valle del Ticino, con successiva D.G.R. del 21.02.2007 n.8/4186 viene approvata la variante parziale al Piano Territoriale di Coordinamento del Parco Regionale Lombardo della Valle del Ticino;
- Destinazione urbanistica
 - l'insediamento parte a nord – fg.13 particella 13 - è azzonata in ambito APIC1 – ambito produttivo industriale di completamento del tessuto urbano consolidato - parte a sud individuata come di rispetto stradale, fascia di 30 mt dal tracciato stradale così come rappresentato nella cartografia di PGT, particella interna alla zona I.C. di iniziativa comunale ai sensi del vigente P.T.C. Parco Ticino;
 - mentre la parte sud oltre il tracciato stradale – fg.13 particella 360 – è esterna alla zona I.C. di iniziativa comunale ed è azzonata, ai sensi del vigente P.T.C. Parco Ticino, in zona G2 di pianura irrigua a preminente vocazione agricola e disciplinato dalle relative norme tecniche di attuazione;
- Pianificazione Urbanistica - Buscate è dotato di Piano di Governo del territorio vigente adottato con Deliberazione di Consiglio Comunale n.51 del 23.11.2011, approvato con Deliberazione di Consiglio Comunale n.19 del 16.06.2012 ai sensi dell'art.13 L.R.12/2005 e s.m.i. e pubblicato sul BURL serie Avvisi e Concorsi n.32 del 08.08.2012. L'articolo 6 delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano delle Regole P.G.T prevede le destinazioni principali, complementari, accessorie e compatibili nei singoli ambiti interni alla zona I.C. di iniziativa Comunale;
- Zona di rispetto dei pozzi a scopo idropotabile – assente, il pozzo più vicino si trova a circa 720m a nord/est dell'insediamento;
- Individuazione reticolo idrico - Con D.C.C. n.7 del 27.04.2010 è stata approvata l'individuazione del reticolo idrografico principale e minore (D.G.R. 7/7868 del 25.01.2002 e s.m.i) in variante al Piano regolatore Generale Comunale. Si precisa che l'attività di Polizia Idraulica è esercitata dal Consorzio Villorosi Est Ticino autorità competente. L'area dell'insediamento non è ricompresa in fascia costituente area di inedificabilità ai sensi del R.D. 368/1904;
- Zonizzazione acustica – il piano di zonizzazione acustica vigente è stato adottato con Deliberazione di Consiglio Comunale n.5 del 29.02.2012 ed approvato con Deliberazione di Consiglio Comunale n.19 del 16.06.2012 ai sensi della L.R. 13/2001 e pubblicato sul BURL serie Avvisi e Concorsi n.32 del 08.08.2012 e così classifica le aree occupate dall'insediamento. L'edificio industriale ove ha luogo la produzione è individuato in classe VI – aree esclusivamente industriali poi seguono a sud le fasce di transizione, classe V – Aree prevalentemente industriali. classe IV – Aree di intesa attività umana.

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:

Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
Zone esterne all'I.C. – PTCP Parco Lombardo della Valle del Ticino	0	
AS1 – Ambito dei Servizi	0	
APE3 - Ambito Produttivo Artigianale e Industriale di Espansione	0	
APIC1 – Ambito Produttivo Industriale di Completamento del Tessuto Urbano Consolidato	80	
ARC3 – Ambito Residenziale con Villa e Parchi di Pregio	100	
AA1 – Ambito Agricolo	270	
ARE1 – Ambito Residenziale di Espansione	270	

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

ARC2 – Ambito Residenziale di Completamento del Tessuto Urbano Consolidato	260	
APAC2 – Ambito Produttivo Artigianale di Completamento del Tessuto Urbano Consolidato	310	
ATE4 – Ambito Terziario	350	

Tabella A3 - Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

Con la Legge Regionale del 06/03/2002 n. 4 l'intero territorio comunale è stato incluso nel Parco Lombardo della Valle del Ticino, istituito con Legge Regionale 09/01/1974 n. 2.

In territorio del Comune di Buscate non sono presenti punti di captazione di acque destinate al consumo umano nella fascia di 200 m dai confini dell'area costituita dal mappale 13 e 320 del Foglio 13. Il sopraccitato mappale è ricompreso in zona 2BE (vds. tavv. 9a-9b – PGT/componente geologica/fattibilità geologica) non costituente riserva dei pozzi pubblici comunali con classe 2 di fattibilità - con modeste limitazioni - della carta di fattibilità geologica riguardante il Comune di Buscate e allegata al PGT vigente.

A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note
Matrici ambientali	D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.	Regione	Decreto AIA n. 8868	31/07/2006 Agg. Con Aut. Dir. Città Metropolitana di Milano Prot. N. 14625/2017 del 19/01/2017 Fasc.9.9/2009/2038	18/01/2027	1	-
ACQUA Concessioni prelievo da pozzo	L.R. n. 26/2003	Provincia di Milano	Decreto n. 469	24/09/2010	24/09/2040	1	Uso industriale (raffreddamento)
PREVENZIONE INCENDI	D.P.R. n. 151 del 01/08/2011	Vigili del Fuoco	Pratica n. 18084	15/11/2018	15/11/2023	1	Attività D.P.R. n. 151 del 01/08/2011: 1, 2, 64, 91
VIA							NON Soggetta
RIR							NON Soggetta
BONIFICHE							NON Soggetta

Tabella A4 - Stato autorizzativo

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

B QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'azienda L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA – Stabilimento di Buscate esercita attività di fonderia di seconda fusione di alluminio e sue leghe per la produzione di placche destinate alla laminazione.

L'impianto lavora a ciclo continuo. Le ore /anno di funzionamento sono variabili e inserite nella dichiarazione annuale PRTR. I forni, vengono solitamente fermati nel mese di agosto o nel periodo di fine anno, La domenica il forno fusorio e il forno attesa F2 sono autoregolati e il sistema di trattamento degli effluenti gassosi è mantenuto in funzione. In casi straordinari dovuti a particolari picchi di lavoro, l'impianto può lavorare 24ore/24 7giorni/7. Nel mese di agosto è eseguita la manutenzione degli impianti.

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

N. d'ordine attività	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio	
		t/a	t/g	t/a	t/g
1	Placche di alluminio per laminazione	32.850	90	23.045 (2018) 22.735 (2019)	63.14 (2018) 62.29 (2019)

Tabella B1 - Capacità produttiva

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2018 ed alla capacità effettiva di esercizio, riferita allo stesso anno, riportata nella tabella precedente.

B.2 Materie prime

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate nell'attività produttiva vengono specificate nella tabella seguente:

N. ordine prodotto	Descrizione	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di stoccaggio
Materie prime							
1	Forme grezze di pani, t-bars e sows		Solido	341	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	300 t
1	Sfridi di laminazione, fogli, nastri, lamiere e scarti di produzione di alluminio		Solido	707	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	300 t
1	Rifiuti cod. CER 120103 e 120199		Solido	0	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	40 t
Materie prime ausiliarie							
1	Ossigeno liquido	O – Comburente	Liquido	189,6	Serbatoio per gas criogenico	All'aperto su area impermeabilizzata	57,3 t
1	Argon per degasaggio		Liquido	0,449 l/t	Serbatoio per gas criogenico	All'aperto su area impermeabilizzata	3.370 l
1	Alliganti - magnesio o manganese		Solido	0.431	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	15 t

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

N. ordine prodotto	Descrizione	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di stoccaggio
1	Olio lubrificante		Liquido	0,064	Fusti in ferro	Al coperto con bacino di contenimento	400 kg
1	Acqua, poliacrilati, fosfonato (anticalcare)		Liquido	0,134 l/t	Cisterna in plastica	Scoperto	1200 l
1	Acqua, aldeide glutarica (antialghe)	C - Corrosivo	Liquido	0,017 l/t	Fusti in plastica	Scoperto	300 l
1	Grasso		Non definito	0,002	Fusti in ferro	Al coperto su area impermeabilizzata	60 kg
1	Grasso Graffitato		Non definito	0,002	Fusti in ferro	Al coperto su area impermeabilizzata	40 kg
1	Talco		Solido	0,039	Sacchi	Al coperto su area impermeabilizzata	500 kg
1	Fiocco in fibra		Solido	0,052	Scatole	All'interno dell'insediamento	160 kg
1	Rete filtrante		Solido	0,247 m ² /t	Rotoli	All'interno dell'insediamento	600 m ²
1	Propano	F - Estremamente infiammabile	Gas	0,001	Bombole	Al coperto su area impermeabilizzata	60 kg
1	Ossigeno	O - Comburente	Gas	0,005 m ³ /t	Bombole	Al coperto su area impermeabilizzata	140 m ³
1	Argon 99,99%		Gas	0,006 m ³ /t	Bombole	Al coperto su area impermeabilizzata	40 m ³
1	Carbonato di calcio		Solido	0.676	Silos	Silos esterno su pavimentazione in cemento armato	20 t
1	Carbone attivo		Solido	0,079	Sacchi	Al coperto su area impermeabilizzata	2,5 t
1	Distaccante		Solido	0.000	Fusti in ferro	Al coperto su area impermeabilizzata	40 kg

* riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2018

N. ordine prodotto	Descrizione	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di stoccaggio
Materie prime							
1	Forme grezze di pani, t-bars e sows		Solido	308	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	300 t
1	SOTTOPRODOTTI Sfridi di laminazione, fogli, nastri, lamiere e scarti di produzione di alluminio		Solido	413	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	300 t
1	EOW 333/2011 Sfridi di laminazione, fogli, nastri, lamiere e scarti di produzione di alluminio		Solido	330	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	
1	Rifiuti cod. CER 120103 e 120199		Solido	0	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	40 t

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

N. ordine prodotto	Descrizione	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di stoccaggio
* riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2019							
Materie prime ausiliarie							
1	Ossigeno liquido	O – Comburente	Liquido	202.3	Serbatoio per gas criogenico	All'aperto su area impermeabilizzata	57,3 t
1	Argon per degasaggio		Liquido	0.39 l/t	Serbatoio per gas criogenico	All'aperto su area impermeabilizzata	3.370 l
1	Alliganti - magnesio o manganese		Solido	0,998	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	Capannone coperto - pavimentazione impermeabilizzata	15 t
1	Olio lubrificante		Liquido	0,044	Fusti in ferro	Al coperto con bacino di contenimento	400 kg
1	Acqua, poliacrilati, fosfonato (anticalcare)		Liquido	0,136 l/t	Cisterna in plastica	Scoperto	1200 l
1	Acqua, aldeide glutarica (antialghe)	C - Corrosivo	Liquido	0,018 l/t	Fusti in plastica	Scoperto	300 l
1	Grasso		Non definito	0,002	Fusti in ferro	Al coperto su area impermeabilizzata	60 kg
1	Grasso Graffitato		Non definito	0,002	Fusti in ferro	Al coperto su area impermeabilizzata	40 kg
1	Talco		Solido	0,052	Sacchi	Al coperto su area impermeabilizzata	500 kg
1	Fiocco in fibra		Solido	0.065	Scatole	All'interno dell'insediamento	160 kg
1	Rete filtrante		Solido	0,165 m ² /t	Rotoli	All'interno dell'insediamento	600 m ²
1	Propano	F - Estremamente infiammabile	Gas	0,0002	Bombole	Al coperto su area impermeabilizzata	60 kg
1	Ossigeno	O - Comburente	Gas	0,001 m ³ /t	Bombole	Al coperto su area impermeabilizzata	140 m ³
1	Argon 99,99%		Gas	0,007 m ³ /t	Bombole	Al coperto su area impermeabilizzata	40 m ³
1	Carbonato di calcio		Solido	0,717	Silos	Silos esterno su pavimentazione in cemento armato	20 t
1	Carbone attivo		Solido	0,071	Sacchi	Al coperto su area impermeabilizzata	2,5 t
1	Distaccante		Solido	0,001	Fusti in ferro	Al coperto su area impermeabilizzata	40 kg
1	Distaccante x refrattario		Solido	0,003	Barattoli in plastica	Al coperto su area impermeabilizzata	10 kg
1	Filtri x alluminio		Solido	0,044 nr/t	Scatole	Al coperto su area impermeabilizzata	200 nr
1	Affinante		Solido	0,132	Sacchi	Al coperto su area impermeabilizzata	1200 kg
* riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2018							

Tabella B2 - Caratteristiche materie prime (anno 2019)

In breve, l'impianto utilizza come materia prima in acquisto o in conto lavorazione da clienti:

- alluminio primario nelle forme grezze di pani, bars e sows,

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

- rottami classificati come EoW conformi all'Allegato III del Reg. UE nr. 333/2011, o come Sottoprodotto conformi all'Art. 184 – bis D.Lgs 152 del 03/04/2006 inserito dal D.Lgs 205 del 03/12/2010 quali sfridi di laminazione, fogli, nastri, lamiere e scarti di produzione;

L'impianto è inoltre autorizzato al recupero/riciclaggio di rifiuti di alluminio (CER 120103 e 120199) ritirati da terzi le cui caratteristiche e modalità di gestione sono riportate nel successivo paragrafo B.5.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

B.3.1 Consumi idrici

I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente:

Fonte	Prelievo annuo 2019		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto	-	0	532
Pozzo	-	13.624	-

Tabella B3 - Approvvigionamenti idrici

B.3.2 Ciclo interno delle acque

L'approvvigionamento idrico avviene tramite acquedotto comunale per quanto riguarda l'acqua utilizzata a scopo civile e tramite pozzo (cod. SIF 0150380043) per quanto riguarda l'acqua utilizzata a scopo industriale.

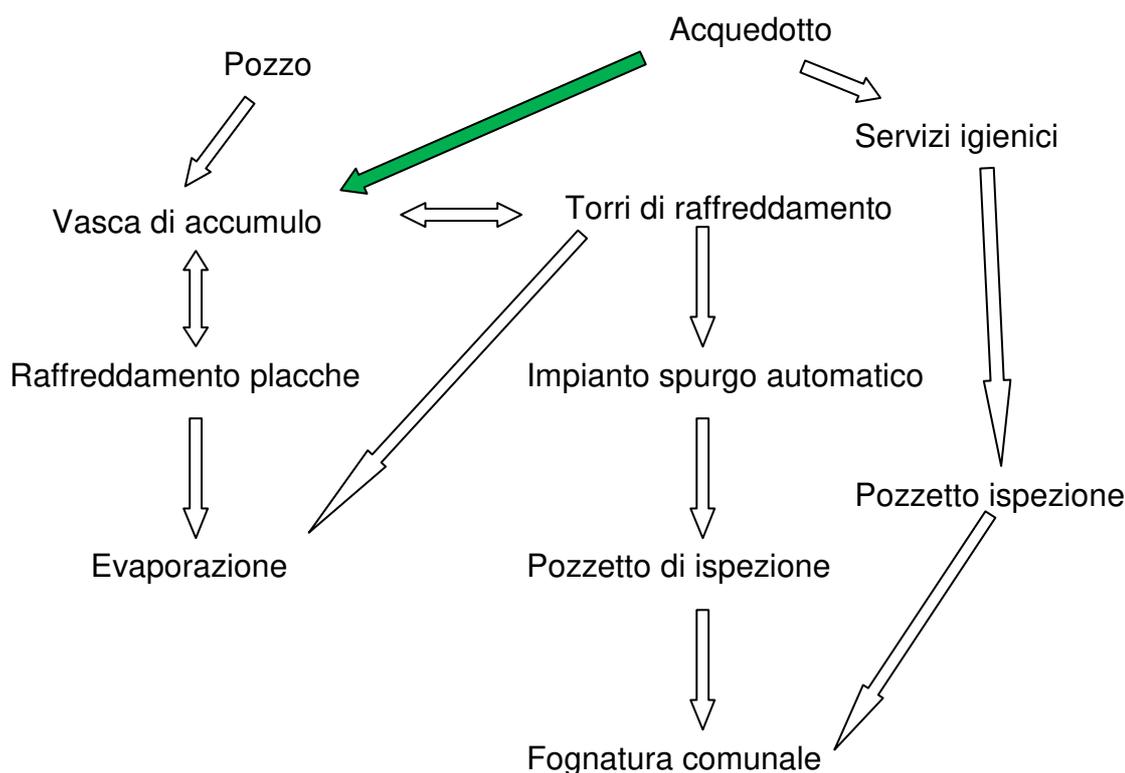
Il quantitativo utilizzato nell'anno 2019 è stato di circa 14.156 m³, di cui 532 m³ per usi assimilabili a quelli domestici e 13.624 m³ per usi industriali ovvero per il raffreddamento delle placche.

L'acqua del circuito di raffreddamento viene sottoposta a trattamento chimico mediante l'aggiunta di prodotti antialghe e anticalcare, quindi utilizzata per il raffreddamento delle pareti del sistema di formatura. L'acqua scorre dentro le matrici (forme permanenti) raffreddando l'alluminio che vi è colato all'interno. L'acqua calda, tramite linea a circuito chiuso, torna a 2 torri di raffreddamento, dopo essere passata da due vasche di raccolta interrate, di cui una di capacità pari a 100 m³, con funzione anche di disoleatore, e l'altra, ad incremento, di 80 m³.

Nell'anno 2019 l'evaporato ammonta a circa 9.349 m³, mentre lo scarico in fognatura autorizzato è di circa 4.275 m³. La quantità d'acqua contenuta nell'impianto di raffreddamento a ciclo chiuso sempre in circolo è di circa 200 m³.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Schema di flusso



B.3.3 Consumi energetici

L'energia elettrica viene utilizzata per: illuminazione, ventilatori dell'impianto di abbattimento emissioni, pompe e ventilatori delle torri di raffreddamento, mescolatore elettromagnetico del metallo (stirrer) e pompe delle centrali oleodinamiche.

L'energia termica, generata dall'unico combustibile presente che è il gas naturale, viene impiegata principalmente per il funzionamento del forno di fusione e del forno di attesa F2.

Si precisa che il forno fusorio è della capacità di 35 ton e munito di 3 bruciatori con potenza nominale di 1,5 MW cadauno; l'unico forno funzionante di attesa F2 da 25 ton, è munito di n° 1 bruciatore con potenza nominale di 1,5 MW.

E' installato un gruppo elettrogeno di emergenza funzionante a gasolio della potenzialità di 130 kW. Il generatore è stato installato nel 2004; le ore di funzionamento desunte dal valore riportato sulla macchina al 01.01.2020 sono 25. Si può affermare che il generatore entra in funzione solo per le prove di funzionamento.

Per il riscaldamento di uffici, spogliatoi e servizi igienici sono installati 3 generatori di calore Robur UM 4002 funzionanti a gas naturale con portata termica nominale di kw 3,60 cadauno.

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta sono riportati nella tabella che segue:

Prodotto	Termica (Sm ³)	Termica (Sm ³ /ton)	Elettrica (kWh)	Elettrica (kWh/ton)
Placche di alluminio per laminazione	1.658.019	71,79	1.194.283	51,71

Tabella B4 - Consumi energetici e consumi energetici specifici anno 2018

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Nel 2014 è stato installato e messo a regime il nuovo sistema di combustione Ossigeno/Gas naturale sia sul forno fusorio che sul forno di attesa, i consumi termici si sono notevolmente ridotti rispetto agli anni precedenti e da allora sono rimasti costanti e in linea con i dati di produzione.

B.4 Cicli produttivi

Presso la fonderia si ha la realizzazione, mediante fusione e successiva colata semicontinua verticale, di placche di leghe di alluminio, nelle varie composizioni, fino ad un peso di 7,5 t l'una, utilizzando, materie prime ovvero alluminio primario nelle forme grezze di pani, t-bars e sows, rottami classificati come EoW conformi all'Allegato III del Reg. UE nr. 333/2011, o come Sottoprodotto conformi all'Art. 184 – bis D.Lgs 152 del 03/04/2006 inserito dal D.Lgs 205 del 03/12/2010 quali sfridi di laminazione, fogli, nastri, lamiere e scarti di produzione.

L'impianto è autorizzato al trattamento dei rifiuti con codici CER 12 01 03 - *limatura e trucioli di materiali non ferrosi* e 12 01 99 - *rifiuti non specificati altrimenti*.

Le quantità sono indicate al paragrafo B2.

La materia prima viene scaricata e stoccata mediante l'utilizzo di pale meccaniche e carrelli elevatori, previo controllo visivo e strumentale per quanto riguarda le caratteristiche merceologiche ed in materia di sorveglianza radiometrica sui metalli non ferrosi (ordinanza R.L. n. 57671 del 20/06/1997).

Si utilizza esclusivamente materia prima selezionata, priva di ferro, residui di olio, composti organici, gomma o plastica. Lo stoccaggio avviene in aree coperte e definite all'interno dello stabilimento.

Il ciclo di lavorazione può essere sintetizzato come segue.

- La prima fase, denominata "carico", consiste nell'immettere materie prime nel forno fusorio a tasca aperta, in maniera non continua ma costante (ogni 5/10 min), mediante l'utilizzo di pale meccaniche e/o carrelli elevatori. Il "carico" viene trasformato in metallo fuso chiamato "bagno di alluminio"; questa fase dura dalle 4 alle 12 ore.
- La seconda fase, che può anche non essere necessaria giornalmente, consiste nella pulizia del "bagno" dagli eventuali ossidi prodotti durante la fusione ed è chiamata "scorifica"; si utilizza un carrello elevatore con raspa in ferro e dura circa 15 min. La schiumatura viene inserita in una pressa che effettua il recupero parziale dell'alluminio presente e il raffreddamento della stessa formando dei blocchi compatti e uniformi. La produzione di schiumature si attesta intorno al 5% circa della quantità totale di materiale fuso. Data la presenza di alluminio nella schiumatura con tenore pari al 50% circa, essa è venduta ad impianti di recupero, dopo essere stata stoccata in depositi coperti all'interno della sede operativa della società.
- La terza fase, nella quale si trasferisce il metallo fuso dal forno fusorio ad uno dei due forni di attesa (attualmente è operativo un solo forno di attesa, è chiamata "travaso" e dura dai 15 ai 30 min in relazione alla quantità di metallo trasferita, per 3/4 volte al giorno.

A questo punto ricomincia il "carico" nel forno fusorio mentre il ciclo continua nel forno di attesa.

- La quarta fase è la "preparazione" del bagno di metallo per la colata, ha una durata variabile da 1 a 3 ore, consiste nell'eventuale aggiunta di alliganti (ferro, manganese o magnesio) per correggerne la composizione chimica e/e nell'insufflazione di argon puro per eliminare la presenza di particelle di idrogeno contenute all'interno e nella scorifica finale al fine di eliminare la presenza di ossidi nel "bagno di alluminio".
- La quinta ed ultima fase è la "colata" nella quale, mediante processo di colata semicontinua verticale in un pozzo di colata delle dimensioni di mm 2.500 x 2.000 e profondità mm 7.000, della durata variabile da 1 ora e 15 min ad 1 ora e 45 min, si producono placche per la laminazione di dimensioni variabili da 4.500 kg a 7.500 kg. Il pozzo viene pulito con frequenza mensile e durante l'operazione di pulizia vengono eseguiti i controlli degli impianti idraulico ed elettrico.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Le placche sono estratte mediante l'uso di carroponete con portata di 10.000 kg, denunciato all'ISPEL e soggetto a regolare sorveglianza da parte di personale specializzato, e stoccate in apposita area asfaltata.

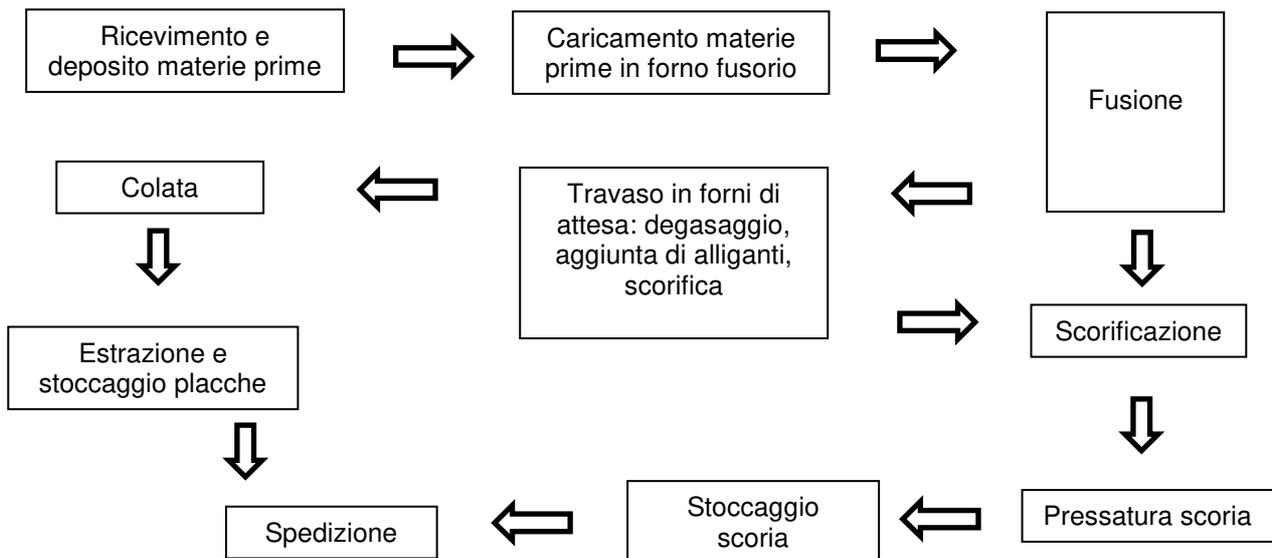
Il forno fusorio a tasca aperta con porta di scorifica posta sul lato opposto alla tasca, della capacità di 35 t, è munito di n° 3 bruciatori O_2/CH_4 a fiamma variabile con potenza nominale di 1.5 MW, temperatura di esercizio 950 °C; il suo basculamento su un lato avviene per mezzo di 3 cilindri idraulici. Al fine di migliorare il trasferimento di calore al bagno di alluminio, è stato installato sotto al forno, uno stirrer elettromagnetico che muovendo continuamente il bagno, ne uniforma la temperatura.

Il forno di attesa F2 da 25 t è fornito di n° 1 bruciatori O_2/CH_4 a fiamma variabile con potenza nominale di 1.5 MW, temperatura di esercizio 750 °C.

Il forno di attesa F1 da 28 ton è munito di 4 bruciatori con potenzialità termica erogata pari a 800.000 kcal/h cad., funzionamento ON/OFF, sono alimentati a metano, con pressione pari a circa 600/800 mm/H₂O, aria combustibile fornita da n. 2 ventole, temperatura di esercizio 750 °C. **E' attualmente fuori servizio (vedi comunicazione prot. N. 138334 del 22/09/2016).**

I forni funzionano 24 ore/giorno per 330 giorni all'anno circa. Le ore /anno di funzionamento sono variabili e inserite nella dichiarazione annuale PRTR Vengono fermati solo nella pausa estiva (mese di agosto) e/o di fine anno, per permettere le manutenzioni ordinarie che consistono nella verifica dell'integrità o nell'eventuale sistemazione del refrattario che riveste il forno, nel controllo dell'impianto elettrico a bordo forno, nella sostituzione delle parti usurate. Il tempo necessario per lo svuotamento ed il raffreddamento del forno è di circa 72 ore mentre il tempo per il riavvio è di circa 96 ore.

Schema a blocchi



È stato installato un gruppo elettrogeno a gasolio della potenza di 130 kW per sopperire agli eventuali distacchi di corrente, al fine di evitare danneggiamenti agli impianti.

B.5 Gestione rifiuti in ingresso al ciclo produttivo

L'impianto è autorizzato al trattamento dei rifiuti con codice CER 12 01 03 - *limatura e trucioli di materiali non ferrosi* e 12 01 99 - *rifiuti non specificati altrimenti (es. antenne paraboliche, e minuterie in alluminio)*. La procedura prevede la messa in riserva (R13), (ex D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., parte quarta, allegato C) e successivamente il recupero (R4) mediante fusione del metallo presente, (ex D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., parte quarta, allegato C).

La capacità di trattamento autorizzata è pari a:

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

R4: 500 t/anno- 25 t/g.

R13: 100 mc.

Per la procedura di accettazione e gli aspetti della gestione rifiuti si fa rimando alle appendici al presente allegato denominate:

- Protocollo End of Waste”;
- Dichiarazione di Conformità;
- L.A.G.-Omologa-rev0;
- Modello Scheda EoW 4 mar 2020.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

Attività	Emissione	Provenienza		Durata (h/g) (g/a)	Temp. (°C)	Inquinanti dichiarati	Sistemi di abbattimento*	Altezza camino (m)	Sezione camino (m ²)
		Sigla	Descrizione						
1	E1	M1	Forno fusorio a tasca aperta da 35 t	24 330	60 - 90	Polveri Hg – Σ Pb, Mn, Cu, V, Sn, Zn e composti - – Σ Cr ^{VI} , Ni, Co, As, Cd e composti - TCOV	Pretrattamento con ciclone Dosaggio di CaCO ₃ Dosaggio di carbone attivo Filtro a maniche	20	1,5
		M3	F2 - Forno di attesa da 25 t			PCDD/PCDF IPA HF HCl Cl ₂ NOx CO			

* l'impianto di abbattimento funziona h24, contestualmente al tempo di funzionamento dei forni (quindi tutti i giorni dell'anno tranne le fermate degli stessi per manutenzione e/o fermi produttivi)

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

La movimentazione delle materie prime, lo scarico del materiale ed il passaggio dei mezzi meccanici possono comportare la sospensione di polveri e metalli in aria; si tratta in genere di emissioni diffuse, difficili da quantificare.

Sopra la tasca del forno fusorio è installata una cappa con abbassamento metallico semovente che rende più efficiente il contenimento e la captazione degli effluenti gassosi che si generano.

Ogni 15 giorni viene effettuata la pulizia del pavimento del capannone.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio dell'emissione E1 sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1	
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	40.000	
Tipologia del sistema di abbattimento	Filtro a maniche	Ciclone 1*
Inquinanti abbattuti	Polveri	-
Rendimento medio garantito (%)	> 99	circa 70
Rifiuti prodotti dal sistema: kg/g	circa 90 circa 29	Dato non disponibile

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

t/a		
Perdita di carico (mm c.a.)	circa 100-150	circa 60
Gruppo di continuità (combustibile)	Gasolio	
Sistema di riserva	L'impianto di abbattimento emissioni è stato studiato in modo da permettere le manutenzioni delle singole parti senza fermare l'impianto. Esistono 2 ventole di aspirazione che funzionano in parallelo, 4 moduli di filtri a maniche che si possono escludere solo singolarmente. I ciclone non necessitano di manutenzione, non avendo parti che si possono consumare	
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	2	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	80	
Sistema di monitoraggio in continuo	Si (SA)	
* ciclone 1 a valle di M1 e M3;		

Tabella C2 - Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

Nei periodi di stand-by dei forni e quelli di spegnimento/raffreddamento e accensione/riscaldamento, l'impianto di aspirazione/filtrazione delle polveri rimane in funzione.

La valvola a tutela dei filtri a maniche è una valvola a comando pneumatico gestito da un sensore di temperatura che la apre quando la temperatura dei fumi in entrata al gruppo filtrante raggiunge i 180°. È stato installato un registratore digitale collegato alla termocoppia che comanda l'apertura della serranda, al fine di monitorare il tempo in cui la valvola di sicurezza rimane aperta. Il fornitore di maniche ci consiglia di abbassare la temperatura limite a 165° per garantire migliori performances nel tempo delle maniche. Da un controllo su un periodo di 3 settimane, mantenendo la temperatura limite a 165°, la serranda rimane aperta 12 minuti su 24 ore in media.

Dalla messa fuori servizio del forno F2 (attesa), il ciclone 2 è stato escluso dal circuito di aspirazione. Tutti gli effluenti aspirati passano unicamente dal ciclone 1.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Si configura un unico scarico inviato in fognatura comunale, denominato S1, nel quale confluiscono i reflui domestici, le acque meteoriche di prima e di seconda pioggia e le acque di raffreddamento:

Sigla scarico	Localizzazione (N-E)	Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello scarico			Portata (m ³ /anno)	Recettore	Sistema di abbattimento
			h/g	g/sett	Mesi / anno			
S1	E: 1.484.930 N: 5.042.650	reflui domestici acque di raffreddamento acque meteoriche	-	7	12	Variabile per la tipologia delle acque scaricate	Fognatura comunale – via Malvaglio	-
SP1		Acque di raffreddamento	-	7	12	-	S1	-
SP2		Acque meteoriche piazzale schiumature + acque di prima pioggia pluviali + acque di prima pioggia piazzale di ingresso	-	-	-	-	S1	Vasca di sedimentazione (per le acque meteoriche del piazzale delle schiumature) + idrocycloni
SP3		Acque seconda pioggia dei pluviali lato "Azienda Crespi"	-	-	-	-	S1	-

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

SP4		Acque seconda pioggia restanti pluviali e del piazzale di ingresso	-	-	-	-	S1	-
SP5		Acque di condensa	NON previsto in quanto scarico presidiato da disoleatore e campionabile successivamente nel Pozzetto SP1				Separatore di condensa	
SP6		Acque di condensa	NON previsto in quanto scarico presidiato da disoleatore e campionabile successivamente nel Pozzetto SP1				Separatore di condensa	
SP1, SP2 ,SP3 e SP4 sono dei parziali dello scarico S1. SP5 e SP6 sono dei parziali da realizzare.								

Tabella C3 - Emissioni idriche

L'azienda presenta i seguenti scarichi idrici:

- acque domestiche, inviate in fognatura dopo sedimentazione in fossa settica;
- acque meteoriche, decadenti dalle coperture e dai piazzali (escluso il piazzale schiumature), inviate in due sistemi di separazione acque di prima pioggia. Di conseguenza le prime piogge vengono inviate in vasca di stoccaggio D (di ca 95 m³), trattate con idrocycloni e successivamente convogliate in fognatura; le seconde piogge vengono convogliate direttamente in fognatura;
- acque meteoriche di dilavamento del piazzale schiumature, vengono fatte decantare in 3 vasche di sedimentazione per poi essere inviata in vasca di stoccaggio D (di circa 95 m³) trattate con idrocycloni e successivamente convogliate in fognatura;
- acque di supero del circuito delle acque di raffreddamento a ciclo chiuso; lo scarico delle acque di supero avviene sotto controllo del misuratore della durezza, installato sulla mandata dell'acqua di ricircolo alla torre di raffreddamento principale e confluisce nella rete delle acque cloacali. Sullo scarico è presente un misuratore di portata.

Tutte le acque risultano singolarmente campionabili; in particolare:

- acque di spurgo delle acque di raffreddamento tramite pozzetto SP1;
- acque di prima pioggia trattate tramite pozzetto SP2;
- acque di seconda pioggia tramite pozzetti SP3 e SP4.

In data 20.12.2019 è stato presentato il progetto esecutivo per la modifica del sistema di raccolta, trattamento e smaltimento delle acque piovane e di raffreddamento. Il progetto approvato da Città Metropolitana di Milano in data 16/07/2020 prot. 127241 sarà completato entro i termini approvati.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Le principali sorgenti sonore fisse sono: il forno fusorio e 1 forno di attesa, posizionati all'interno dello stabilimento, l'impianto di aspirazione e di abbattimento polveri e le torri di raffreddamento dell'acqua, posizionati all'esterno. La società opera per 24 ore/giorno. Le sorgenti sonore fisse elencate ad esclusione delle torri di raffreddamento sono attive in continuo per 330 giorni/anno circa. Si segnala anche la presenza di un gruppo elettrogeno di emergenza.

Tra le sorgenti mobili si possono elencare i mezzi di sollevamento che operano anche sul piazzale esterno e i mezzi di trasporto delle materie prime e dei prodotti finiti. Il numero di automezzi in transito presso lo stabilimento è quantificabile in circa 10 al giorno da lunedì al venerdì e di circa 5 al sabato.

Il Comune di Buscate, con Delibera C.C. n. 26 del 03/05/2007, ha adottato l'azzonamento acustico comunale, pertanto l'azienda è soggetta al rispetto dei valori limite fissati dal D.P.C.M. 14/11/1997 e riferiti alla classe acustica di appartenenza della stessa e delle aree limitrofe.

L'azienda è stata inserita nella classe VI con limiti assoluti di immissione di 70 dB(A) sia per il periodo diurno che per quello notturno e limiti assoluti di emissione di 65 dB(A) sia per il periodo diurno che per quello notturno.

A seguito della classificazione acustica comunale, l'azienda ha effettuato rilevazioni acustiche nei punti precedentemente concordati ed ha prodotto relazione, datata 28/04/2008, inerente la valutazione di impatto acustico. La relazione ha indicato la compatibilità acustica degli impianti dell'azienda con la zona di riferimento.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

A seguito di richiesta da parte del Comune di Buscate, sono stati svolti accertamenti fonometrici tra ottobre e novembre 2009 dai quali si evince il non superamento dei limiti assoluti di immissione misurati (nota A.R.P.A. datata 14/12/2009 prot. n. 167677); accertamenti fonometrici finalizzati alla valutazione del differenziale di immissione, effettuati nel mese di aprile 2009, non hanno riscontro con l'applicabilità del limite stesso (nota A.R.P.A. datata 24/04/2009 prot. n. 55144).

Le modifiche comunicate in data 22/10/2012 (Prot. ARPA n° 157683 del 14/11/2012) e in data 21/01/2014 (Prot. ARPA n° 11872 del 29/01/2014) non hanno influito sulle emissioni sonore.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Le materie prime sono stoccate su pavimentazione impermeabilizzata o in cemento armato o su aree dotate di bacino di contenimento.

I rifiuti sono stoccati in apposite aree pavimentate, coperte e non collegate ad alcuna rete di scarico reflui interna all'azienda, tranne che per aree di stoccaggio delle scorie di alluminio e dei rottami ferrosi presidiate da impianto di raccolta acque di prima pioggia.

I rifiuti allo stato liquido sono contenuti in fusti posti al coperto su bacini di contenimento. In caso di sversamento accidentale del rifiuto liquido fuori dal bacino di contenimento, lo stesso verrà recuperato tramite utilizzo di materiale assorbente apposito e successivamente smaltito come rifiuto da ditte autorizzate.

I prodotti finiti (placche di alluminio per laminazione) sono stoccati in apposita area asfaltata, per un massimo di n. 2 giorni, e successivamente inviate all'utilizzatore.

Le placche vengono stoccate nel piazzale di ingresso in zona adiacente al fabbricato industriale.

Lo stoccaggio delle stesse non può generare la contaminazione delle acque meteoriche eccedenti la prima pioggia in considerazione del fatto che, per come si svolge il processo produttivo, l'alluminio (materia prima) viene in contatto esclusivamente con acqua per il raffreddamento (che viene a sua volta campionata nel pozzetto SP1) e le placche prodotte tramite fusione e successivo raffreddamento non subiscono lavorazioni di nessun genere. Eventuali contaminazioni si sarebbero dovute riscontrare nelle analisi relative al pozzetto SP1 – Scarico acque di raffreddamento.

Nello stabilimento sono presenti n. 3 serbatoi fuori terra, uno contenente argon liquido, uno contenente ossigeno liquido e uno di tipo mobile contenente gasolio per i muletti, dotato di pompa erogatrice, bacino di contenimento e tettoia.

Nel complesso esistono 2 vasche interrato, posizionate all'esterno del fabbricato, contenenti l'acqua di raffreddamento. Le vasche hanno capacità di 100 e 80m³, sono in cemento armato, impermeabilizzate, con controllo mensile della tenuta attraverso la misurazione dei livelli a 1 ore di fermo.

Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	Vol. (m ³)	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si/no	Anno installazione	Categoria					Dispositivi di sicurezza				Bacino di contenimento					
												CIV	COV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Flusso azoto	Polmonazione	VdS/Disco	Sigla	vol. (m ³)			
1	O ₂ Liquido	X				51,20		X	AISI / Acciaio	SI	2013						X									
2	Ar Liquido	X				3,37		X	AISI / Acciaio	SI	2012						X									
3	Gasolio	X				3,38		X	Acciaio		2000						X									1,35

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	Vol. (m ³)	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si/no	Anno installazione	Categoria					Dispositivi di sicurezza				Bacino di contenimento			
												CIV	COV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Flusso azoto	Polmonazione	Vds/Disco	Sigla	vol. (m ³)	
4	CaCO ₃	X				23		X	Acciaio		1999						X							
5	Aria	X				2		X	Acciaio		1998						X				X			
6	Aria	X				2		X	Acciaio		1998						X				X	B3	5,3	

Tabella C3 bis: Elenco serbatoi

La pulizia a secco dei piazzali, sebbene non in presenza di apposita procedura, vengono eseguite con frequenza quindicinale, in genere al sabato, e annotate sul "REGISTRO controlli IPPC".

C.5 Produzione rifiuti

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 183, comma 1, lettera bb) - D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.)

Nella tabella sottostante si riportano la descrizione dei rifiuti prodotti e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto.

N. ordine attività	Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Modalità di stoccaggio e ubicazione del deposito	Destinazione
1	10 03 16	Scorie, diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15	Solido	Box coperti con pavimento e pareti in cemento armato	R4/R13
1	10 03 23*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	polverolento	Big bags al coperto su area in cemento armato	D15
1	13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	Fusti in area esterna coperta da tettoia e all'interno di vasche di contenimento	R13
1	16 01 07*	Filtri dell'olio	Solido	Fusto in ferro	D15
1	16 10 02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Liquido	Vasca in cemento armato	D15
1	16 11 04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	Solido	Cassone appoggiato su piazzale in cemento armato	D15
1	15 01 03	Imballaggi in legno	Solido	Piazzale asfaltato	R13
1	15 02 03	Maniche filtranti – Filtri aria	Solido	Big bag in area coperta	D15
1	17 04 05	Ferro e acciaio	Solido	Cassone appoggiato su piazzale asfaltato	R13
1	15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido	Sacchi raccolta differenziata	RSAU

Tabella C4 - Caratteristiche rifiuti prodotti

I rifiuti allo stato liquido sono contenuti in fusti ed inseriti in bacini di contenimento coperti. In caso di sversamento, il rifiuto viene immediatamente recuperato.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

C.6 Bonifiche

Sull'area occupata dallo stabilimento non risultano procedimenti conclusi o in atto di cui al Titolo V, della Parte quarta, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. relativo alle bonifiche ambientali.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il gestore del complesso industriale Stefano Salina dichiara che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/2015.

C.8 Amianto, trasformatori

L'Azienda ha provveduto alla parziale sostituzione della copertura in lamiera di alluminio e alla totale rimozione delle lastre in eternit nel gennaio 2015.

In azienda non è più presente amianto.

In azienda è presente un trasformatore contenente olio, la cui concentrazione di PCB risulta 98 ppm (denuncia e referto analisi inviati il 04/06/2020 a Città Metropolitana di Milano – Sezione Catasto Rifiuti e ad A.R.P.A. Dipartimento di Milano).

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 in base **alla decisione di esecuzione (UE) n° 2016/1032**, individuate per l'attività di fusione dei metalli non ferrosi del comparto produzione di alluminio secondario, adottate ai sensi della Direttiva 2010/75/UE.

Sistemi di gestione ambientale (Environmental management systems – EMS)		
BAT 1: Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche: (OMISSIS)	APPLICATA	Sistema di gestione ambientale non certificato
BAT 2: Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001)	APPLICATA	Sistema di gestione non certificato
Bruciatori rigenerativi o recuperativi	NON APPLICABILE	Impianto non compatibile
Recupero del calore (ad esempio, sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi	NON APPLICABILE	Impianto non compatibile
Ossidatore termico rigenerativo	NON APPLICABILE	nessun combustibile inquinante da abbattere
Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione	NON APPLICABILE	Impianto non compatibile
Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo	NON APPLICABILE	Operazione non prevista nel ciclo tecnologico
Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata	NON APPLICABILE	Impianto non compatibile
Utilizzo di aria arricchita con ossigeno o ossigeno puro nei bruciatori per ridurre il consumo di energia consentendo la fusione autogena o la combustione completa del materiale contenente carbonio	NON APPLICABILE	Impianto non compatibile
Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature	NON APPLICABILE	Operazione non prevista nel ciclo tecnologico
Recupero del tenore di energia chimica del monossido di carbonio prodotto in un forno elettrico, in un forno a tino o in un altoforno utilizzando come combustibile il gas di scarico, previa rimozione dei metalli, in altri processi di produzione o per produrre vapore/acqua calda o energia elettrica	NON APPLICABILE	Impianto non compatibile
Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore a ossigeno per recuperare l'energia contenuta nel carbonio	NON	forno a tasca aperta

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

organico totale presente	APPLICABILE	Impianto non compatibile
Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda	NON APPLICABILE	non si utilizzano apparecchiature a temperature elevate
Utilizzo del calore derivante alla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda	NON APPLICABILE	Operazione non prevista nel ciclo tecnologico
Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori	APPLICATA	
Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive	NON APPLICABILE	Impianto non compatibile
Controllo dei processi		
BAT 3: Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate:		
Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati	APPLICATA	
Adeguate miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto	APPLICATA	
Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime	APPLICATA	
Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas	NON APPLICABILE	Impianto non compatibile
Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas	NON APPLICABILE	Economicamente non conveniente
Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione, corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad esempio O ₂ , CO, COV)	APPLICATA	Solo per temperatura
Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nel caso di impianti in cui si producono acido solforico o SO ₂ liquido	NON APPLICABILE	Operazione non prevista nel ciclo tecnologico
Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura	NON APPLICABILE	Operazione non prevista nel ciclo tecnologico
Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici	NON APPLICABILE	Operazione non prevista nel ciclo tecnologico
Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo	APPLICATA	

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidità, del pH, della conduttività e del flusso	NON APPLICABILE	Operazione non prevista nel ciclo tecnologico
BAT 4:		
Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1).	APPLICATA	Sistema di gestione ambientale non certificato
Emissioni diffuse		
Approccio generale per la prevenzione delle emissioni diffuse		
BAT 5: Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle.	APPLICATA	
BAT 6: Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti:		
-individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); -definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo.	APPLICATA	Piano d'azione in fase di completamento.
Emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime		
BAT 7: Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.		
Edifici o sili/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini	APPLICATA	
Stoccaggio al coperto di materiali che non hanno tendenza a formare polveri, tra cui concentrati, fondenti, combustibili solidi, materiali sfusi, coke e materie secondarie che contengono composti organici solubili in acqua	APPLICATA	
Utilizzo di imballaggi sigillati per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua	APPLICATA	
Zone coperte per immagazzinare materiali che sono stati pellettizzati o agglomerati	APPLICATA	
Nebulizzazione di acqua o di emulsioni, con o senza additivi come il latex, sui materiali polverulenti	NON APPLICABILE	pericolosissimo utilizzare alluminio bagnato o umido nei forni
Sistemi di captazione di polveri/gas nei punti di caduta dei materiali polverulenti	NON APPLICABILE	Non si utilizza materia prima polverulenta

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Utilizzo di recipienti a pressione certificati per lo stoccaggio di gas di cloro o di miscele contenenti cloro	NON APPLICABILE	Operazione non prevista nel ciclo tecnologico
Materiali per la costruzione di serbatoi resistenti alle materie che contengono	APPLICATA	
Utilizzo di sistemi affidabili di rilevamento delle perdite e visualizzazione del livello dei serbatoi dotati di allarme per evitare il sovrariempimento	APPLICATA	
Stoccaggio dei materiali reattivi in serbatoi a doppia parete o serbatoi posti in bacini di contenimento resistenti alle sostanze chimiche della stessa capacità e utilizzo di un'area di stoccaggio che sia impermeabile e resistente al materiale immagazzinato	NON APPLICABILE	Non si utilizzano materiali reattivi allo stato liquido
Progettazione delle zone di stoccaggio in modo che eventuali perdite dai serbatoi e dai sistemi di distribuzione siano intercettate e trattenute in bacini di contenimento con una capacità tale da contenere almeno il volume del serbatoio di stoccaggio più grande all'interno del bacino; i punti di distribuzione si trovino all'interno del bacino per raccogliere eventuali fuoriuscite di materiale	APPLICATA	
Protezione con gas inerte dello stoccaggio di materiali che reagiscono con l'aria	NON APPLICABILE	materiali non previsti nel ciclo tecnologico
Raccolta e trattamento delle emissioni derivanti dallo stoccaggio mediante un sistema di abbattimento destinato a trattare i composti immagazzinati. Raccolta e trattamento, prima dello scarico, dell'acqua che trascina con sé la polvere.	NON APPLICABILE	I materiali non sono polverulenti.
Pulizia periodica dell'area di stoccaggio e, quando necessario, umidificazione con acqua	APPLICATA	
Collocazione dell'asse longitudinale del cumulo parallelamente alla direzione prevalente del vento nel caso di stoccaggio all'aperto	NON APPLICABILE	materiale non stoccato all'aperto
Vegetazione di protezione, barriere frangivento o cumuli posti sopravento per ridurre la velocità del vento nel caso di stoccaggio all'aperto	NON APPLICABILE	materiale non stoccato all'aperto
Utilizzo di un cumulo unico (e non più cumuli), ove possibile, nel caso di stoccaggio all'aperto	NON APPLICABILE	materiale non stoccato all'aperto
Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. Utilizzo di superfici cementate provviste di cordoli o altri dispositivi di contenimento per l'immagazzinamento di materiale da cui possono fuoriuscire oli, come i trucioli	NON APPLICABILE	non si stoccano all'aperto rottami
BAT 8: Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
Utilizzo di convogliatori o sistemi pneumatici chiusi per trasferire e movimentare concentrati e fondenti che hanno tendenza a formare polveri (materiali polverulenti) e materiali a grana fine	NON APPLICABILE	materiali non previsti nel ciclo tecnologico
Convogliatori coperti per la movimentazione di materiali solidi	NON	Non necessaria per la tipologia di

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

che non hanno tendenza a formare polveri	APPLICABILE	materie prime
Estrazione della polvere dai punti di distribuzione, sistemi di sfiati dei sili, sistemi di trasporto pneumatici e punti di trasferimento dei convogliatori, e collegamento ad un sistema di filtrazione (per i materiali polverulenti)	NON APPLICABILE	Le materie prime non sono polverulente
Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili	APPLICATA	
Contenitori adeguati per movimentare i materiali pellettizzati	NON APPLICATA	Non necessaria per la tipologia di materie prime
Aspersione dei materiali nei punti di movimentazione al fine di umidificarli	NON APPLICATA	Non necessaria per la tipologia di materie prime
Riduzione al minimo delle distanze di trasporto	APPLICATA	
Riduzione dell'altezza di caduta dei nastri trasportatori, delle pale o delle benne meccaniche	APPLICATA	
Adeguamento della velocità dei convogliatori a nastro aperti (< 3,5 m/s)	NON APPLICABILE	Non si utilizzano convogliatori a nastro
Riduzione al minimo della velocità di discesa o dell'altezza di caduta libera delle materie	APPLICATA	
Installazione dei convogliatori di trasferimento e delle condutture in aree sicure e aperte, sopra al livello del suolo, in modo che le fuoriuscite possano essere individuate rapidamente e si possa prevenire il danneggiamento causato da veicoli e altre apparecchiature. Se per i materiali non pericolosi si utilizzano condutture sotterranee, occorre documentare e segnalare il loro percorso e adottare sistemi di scavatura sicuri	APPLICATA	
Risigillatura automatica delle connessioni di distribuzione per la movimentazione di gas liquidi e liquefatti	NON APPLICABILE	
Asportazione canalizzata dei gas di scarico dei veicoli di trasporto merci per ridurre le emissioni di COV	NON APPLICABILE	Impianto di asportazione canalizzata non presente e non necessario.
Lavaggio delle ruote e del telaio dei veicoli utilizzati per la distribuzione o la movimentazione di materiali polverulenti (materiali polverosi)	NON APPLICABILE	Le materie prime non sono polverulente
Ricorso a campagne programmate di pulizia delle strade	APPLICATA	
Separazione delle materie incompatibili (ad esempio agenti ossidanti e materie organiche)	APPLICATA	
Riduzione al minimo degli spostamenti di materiali tra i vari processi	APPLICATA	
Emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli		
BAT 9: Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una		

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno	APPLICATA	
Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato	NON APPLICABILE	Non previsto nel ciclo produttivo
Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio	APPLICATA	
Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti)	APPLICATA	
Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dai trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti	APPLICATA	
Contenitori per forni/reattori del tipo «house-in-house» o «doghouse», per le operazioni di spillaggio e carico	NON APPLICABILE	Non previsto nel ciclo produttivo
Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori	NON APPLICABILE	Breve distanza tra punti di emissione e impianto aspirazione - trattamento
Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità	NON APPLICABILE	Materie prime non idonee
Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento	APPLICATA	
Monitoraggio delle emissioni nell'aria		
BAT 10: La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente. [tabella OMISSIS]	APPLICATA	In conformità al Piano di Monitoraggio dell'Allegato Tecnico
Emissioni di mercurio		
BAT 11: Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.		
Utilizzo di materie prime a basso tenore di mercurio, anche cooperando con i fornitori al fine di rimuovere il mercurio dalle materie secondarie	APPLICATA	Le materie prime utilizzate sono a basso tenore di mercurio. Il rottame viene e analizzato a campione.
Utilizzo di adsorbenti (ad esempio, carbone attivo, selenio) in combinazione con la filtrazione delle polveri		Materia prima contenete organici viene utilizzata all'interno del forno a multicamera a servizio del quale vi è un apposito filtro a maniche

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

		additivato con calce e carbone attivo
Emissioni di anidride solforosa		
BAT 12		
Al fine di ridurre le emissioni di SO ₂ dai gas di scarico con un elevato tenore di SO ₂ e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO ₂ liquido.	NON APPLICABILE	Non sono presenti emissioni di SO ₂
Emissioni di NOx		
BAT 13: Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NOX derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate		
Bruciatori a basse emissioni di NOx		
Bruciatori a ossigeno	APPLICATA	
Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli nel bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno		
Emissioni nell'acqua, compreso il loro monitoraggio		
BAT 14: Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione		
Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate	APPLICATA	Installati appositi misuratori sui prelievi
Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia (comprese le acque di risciacquo anodiche e catodiche) e dagli spillaggi nel corso dello stesso processo	NON APPLICABILE	Non ci sono acque di lavaggio.
Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido	NON APPLICABILE	Non sono presenti abbattitori emissioni in atmosfera a umido
Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie	NON APPLICABILE	Non vengono effettuati trattamenti di granulazione delle scorie
Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali	NON APPLICABILE	È presente un impianto di prima pioggia.
Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso	APPLICATA	
Riutilizzo dell'acqua trattata proveniente dall'impianto di trattamento delle acque reflue	NON APPLICABILE	Non è presente un impianto di trattamento acque da riutilizzare nel ciclo produttivo
BAT 15		
Al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono	NON APPLICABILE	non si producono acque reflue contaminate

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

essere trattate.		
<p>BAT 16: La BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione (1) e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente</p> <p>[tabella OMISSIS]</p>	NON APPLICABILE	<p>Non previsto per la tipologia di scarico acque da ciclo produttivo.</p> <p>Non prevista dal Piano di Monitoraggio</p>
<p>BAT 17: Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.</p>		
Precipitazione chimica	NON APPLICABILE	non si producono acque reflue contaminate
Sedimentazione		
Filtrazione		
Flottazione		
Ultrafiltrazione		
Filtrazione a carbone attivo		
Osmosi Inversa		
Rumore		
<p>BAT 18: Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.</p>		
Utilizzo di terrapieni per schermare la fonte di rumore	NON APPLICABILE	Emissioni sonore entro i limiti previsti dalla zonizzazione acustica.
Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti	NON APPLICABILE	Emissioni sonore entro i limiti previsti dalla zonizzazione acustica
Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature	APPLICATA	
Orientamento delle macchine rumorose	NON APPLICABILE	Emissioni sonore entro i limiti previsti dalla zonizzazione acustica.
Modifica della frequenza del suono	NON APPLICABILE	Emissioni sonore entro i limiti previsti dalla zonizzazione acustica
Odori		
<p>BAT 19: Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.</p>		

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Stoccaggio e movimentazione appropriati delle materie odorose	NON APPLICABILE	non si utilizzano materie odorose
Riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose		
Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori		
Tecniche di post-combustione o filtraggio, compresi i biofiltri		
PROCESSO – Produzione secondaria di alluminio		
Materie secondarie		
BAT 74: Al fine di aumentare la resa delle materie prime, la BAT consiste nel separare i componenti non metallici e i metalli diversi dall'alluminio utilizzando una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione in funzione dei componenti dei materiali trattati.		
a. Separazione magnetica dei metalli ferrosi		
b. Separazione mediante correnti di Foucault (campi elettromagnetici mobili) dell'alluminio dagli altri componenti	APPLICATA	Da fornitori di EoW
c. Separazione per densità relativa delle diverse componenti metalliche e non metalliche (utilizzando un fluido con una densità diversa o aria)		
Energia		
BAT 75: Per un utilizzo efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione		
a. Preriscaldamento della carica del forno con i gas di scarico	APPLICATA	Utilizzo della tasca come camino
b. Ricircolazione dei gas contenenti idrocarburi non bruciati nel sistema di bruciatori	NON APPLICABILE	Applicabile unicamente a forni chiusi
c. Apporto di metallo liquido per lo stampaggio diretto	NON APPLICABILE	Non previsto nel ciclo produttivo
Emissioni nell'aria		
BAT 76: Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria, la BAT consiste nell'eliminare, prima della fusione, l'olio e i composti organici dai trucioli mediante centrifugazione e/o essiccamento	APPLICATA	Materiale selezionato all'acquisto
Emissioni diffuse		
BAT 77: Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento delle scorie, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.		
a. Convogliatori chiusi o pneumatici, con un sistema di estrazione dell'aria	NON APPLICABILE	Non si lavorano scorie
b. Contenitori o cappe posizionati nei punti di carico e scarico, con un sistema di estrazione dell'aria		
BAT 78: Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalle operazioni di carico e scarico/ spillaggio		

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

dei forni fusori, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.		
a. Installazione di una cappa sopra la porta del forno e al livello del foro di colata, con un sistema di estrazione degli scarichi gassosi collegato ad un sistema di filtrazione	APPLICATA	
b. Contenitore per la raccolta di fumi che copre le aree di carico e di spillaggio	APPLICATA	
c. Porta del forno a tenuta stagna	NON APPLICABILE	Incompatibile con forno a tasca aperta
d. Carrello di carico a tenuta stagna	NON APPLICABILE	Incompatibile con forno a tasca aperta
e. Sistema di aspirazione potenziato che può essere modificato in funzione del processo richiesto (1)	APPLICATA	
BAT 78 a) e b): Consiste nell'applicare una copertura con sistema di estrazione per raccogliere e trattare gli scarichi gassosi del processo		
BAT 78 d): Il carrello si fissa ermeticamente sulla porta aperta del forno durante lo scaricamento delle scorie e mantiene la tenuta dei forni in questa fase		
BAT 79: Al fine di ridurre le emissioni derivanti dal trattamento delle schiume/loppe, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
a. Raffreddamento delle schiume/loppe, non appena schiumate, in contenitori a tenuta sotto gas inerte	NON APPLICABILE	Non si lavorano scorie
b. Prevenzione dell'esposizione all'umidità delle schiume/loppe		
c. Compattazione delle schiume/loppe con un sistema di estrazione dell'aria e abbattimento delle polveri		
Emissioni convogliate di polveri		
BAT 80: Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	NON APPLICABILE	Fasi di lavorazione non previste nel ciclo produttivo
BAT 81: Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dai processi del forno, come il carico, la fusione, lo spillaggio e il trattamento del metallo fuso per la produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.	APPLICATA	
BAT 82: Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla rifusione nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione..		
a. Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio (ad esempio billette)		

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

b. Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere	APPLICATA	
c. Filtro a maniche	APPLICATA	
Emissioni di composti organici		
BAT 83: Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con almeno una delle tecniche qui di seguito indicate.		
a. Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate	APPLICATA	
b. Sistema di bruciatore interno per i forni fusori		
c. Postcombustore		
d. Raffreddamento (quenching) rapido		
e. Iniezione di carbone attivo	APPLICATA	
Emissioni acide		
BAT 84: Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl₂ e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.		
a. Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate (1)	APPLICATA	
b. Iniezione di Ca(OH) ₂ o di bicarbonato di sodio, in combinazione con un filtro a maniche (1)		
c. Controllo del processo di raffinazione, adattando il quantitativo di gas utilizzato per eliminare i contaminanti presenti nei metalli fusi		
d. Utilizzo di cloro diluito con un gas inerte nel processo di raffinazione		
BAT 84 d): Utilizzo di cloro diluito con un gas inerte al posto del cloro puro al fine di ridurre le emissioni di cloro. La raffinazione può anche essere eseguita utilizzando solo il gas inerte		
Rifiuti		
BAT 85: Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione.		
a. Riutilizzo delle polveri raccolte nel processo nel caso di un forno fusorio che utilizza una copertura di sale o nel processo di recupero delle scorie saline	NON APPLICABILE	Non sono presenti scorie saline, e non compatibile con il ciclo tecnologico
b. Riciclo completo delle scorie saline	NON APPLICABILE	

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

c. Trattamento delle schiume/loppe per il recupero dell'alluminio nel caso di forni che non utilizzano la copertura di sale	NON APPLICABILE	
BAT 86: Al fine di ridurre la quantità di scorie saline derivanti dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione		
Aumento della qualità della materia prima utilizzata attraverso la separazione delle componenti non metalliche e dei metalli diversi dall'alluminio nel caso di rottami in cui l'alluminio è mescolato con altri componenti	NON APPLICABILE	Non si lavorano scorie
Rimozione di olio e costituenti organici dai trucioli contaminati, prima della fusione		
Pompaggio o mescolamento del metallo		
Forno rotativo basculante		

D.2 Criticità riscontrate

L'elemento di criticità più significativo è la possibile presenza di emissioni diffuse durante la fase di colata in quanto il condotto di aspirazione del forno di attesa risulta scollegato dalla cappa del forno fusorio e si possono verificare 'dispersioni di fumi' provenienti dalle fasi di carica del forno fusorio.

In merito all'installazione di un sistema di estrazione forzata nella zona di colata l'azienda riferisce che tale soluzione al momento non risulta praticabile poiché ritiene che la stessa interferirebbe con il movimento del carro ponte per la movimentazione delle placche, nonché alla necessità di avere libera l'area circostante e soprastante l'impianto di colata per motivi di sicurezza.

D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Misure in atto

Si evidenziano le seguenti misure e interventi che rispecchiano l'applicazione dei principi Allegato XI, Parte seconda, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.:

- 1) Le materie prime in ingresso sono costituite prevalentemente da forme grezze di pani, t-bars e sows, rottami classificati come EoW conformi all'Allegato III del Reg. UE nr. 333/2011, o come Sottoprodotto conformi all'Art. 184 – bis D.Lgs 152 del 03/04/2006 inserito dal D.Lgs 205 del 03/12/2010 quali sfridi di laminazione, fogli, nastri, lamiere e scarti di produzione;
- 2) Le aree di stoccaggio delle materie prime sono interne al fabbricato.
- 3) Le schiumature sono inviate ad operazioni di recupero presso terzi.
- 4) L'acqua utilizzata per il raffreddamento dell'impianto di colata è movimentata a circuito chiuso.
- 5) Si utilizza metano come combustibile.
- 6) I consumi energetici sono monitorati mensilmente, mentre annualmente si valuta il bilancio di energia.
- 7) Prima dell'ingresso nel filtro a maniche l'effluente gassoso è raffreddato.
- 8) Esiste un sistema elettronico per il controllo dell'attività dei ventilatori delle torri di raffreddamento in base alla temperatura dell'acqua.
- 9) Le condutture dell'argon sono protette contro il rischio di infragilimento.
- 10) Sono installati una vasca di raccolta delle acque meteoriche e successivi sistemi di trattamento delle stesse.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

- 11) Sono presenti allarmi ottici sulle coclee di dosaggio dei reattivi del sistema di abbattimento e sul filtro a maniche, muniti di rimando nei pressi del pozzo di colata per un più efficiente presidio.
- 12) L'azienda ha provveduto ad apporre pannelli in tessuto ignifugo per limitare l'apertura tra cappa e volta del forno, ha ripristinato la cappa aspirante della porta posteriore del forno fusorio, ha installato una saracinesca automatica che si attiva con l'inizio delle operazioni di basculamento del forno.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi di emissione in atmosfera presenti presso il sito e le relative limitazioni.

Emissione	Provenienza		Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti	Valore limite (mg/Nm ³)*
	Sigla	Descrizione			
E1	M1	Forno fusorio a tasca da 35 t	40.000	Polveri	5
				Hg	0,05
				Σ Pb, Mn, Cu, V, Sn, Zn e composti	5
				Σ Cr ^{VI} , Ni, Co, As, Cd e composti	1
				TCOV	20 ⁽¹⁾
	M3	Forno attesa da 25 t		PCDD/PCDF	0,1 ng I-TEQ/Nm ³
				IPA	0,01
				HF	1
				HCl	10
				Cl ₂	1
				NO _x	200
				CO	100

Tabella E1 - Emissioni in atmosfera

(*)	<u>I valori limite, definiti in base ai BAT AEL di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 pubblicata sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea del 30/06/2016, sono applicati dal 30.06.2020.</u>
TCOV ⁽¹⁾	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano
Sili di stoccaggio	Il limite prescritto si intende implicitamente rispettato (e quindi non soggetto a controllo analitico) qualora l'impianto di abbattimento installato risponda ai requisiti della DGR 3552/2012 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/2003 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità".

Tabella E1a - Specifiche

Presso il sito sono altresì presenti le attività sotto riportate le cui emissioni, in relazione alle specifiche condizioni operative, sono da considerarsi scarsamente rilevanti dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Attività IPPC/non IPPC	Emissione	Descrizione
1		Gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio con potenzialità pari a 130 kW
1		Impianti di riscaldamento ad uso civile alimentato a gas metano

Tabella E1b - Emissioni in atmosfera classificate scarsamente rilevanti

1. Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
2. Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla D.G.R. 3552/2012 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della D.G.R. 13943/2003 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità", dandone comunicazione nelle forme previste all'autorità competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo dedicato agli impianti di contenimento.
3. In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo dedicato agli eventi incidentali/Molestie olfattive.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

4. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio e controllo.
5. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di monitoraggio e controllo.
6. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
 - nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
 - in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
 - secondo i criteri complessivamente indicati nell'allegato VI alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.
7. Il ciclo di campionamento deve:
 - a) 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 effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
 - b) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei 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 fluidodinamiche 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.
8. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15 K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm³S/h o in Nm³T/h);

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

- concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15 K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm³S od in mg/Nm³T);
- temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
- le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

9. I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento (laddove necessario) sono riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, così come definito dalla normativa di settore. Il tenore volumetrico dell'ossigeno è quello derivante dal processo. Qualora il tenore volumetrico di ossigeno sia diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette secondo la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O_2}{21 - O_{2M}} E_M$$

dove:

E = concentrazione;

E_M = concentrazione misurata;

O_{2M} = tenore di ossigeno misurato;

O_2 = tenore di ossigeno di riferimento.

10. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio. In caso di ulteriore diluizione dell'emissione le concentrazioni misurate devono essere corrette mediante le seguente formula:

$$E = \frac{E_M P_M}{P}$$

dove:

E = concentrazione riferita a P;

E_M = concentrazione misurata;

P_M = portata misurata;

P = portata di effluente gassoso diluita nella maniera che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio.

11. I risultati delle verifiche periodiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 9 e 10 devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'autorità di controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.
12. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica, limitatamente ai parametri monitorati.
13. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti.
14. Il gestore deve adottare tutte le opportune precauzioni al fine di ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avvio e arresto degli impianti nonché le fasi transitorie.

Si intende per fase di avvio il periodo di riscaldamento dei forni in assenza della carica da avviare alla fusione. La durata di tale fase non può comunque superare il valore temporale pari a **5 giorni** se l'intervento prevede l'essiccazione e l'assestamento della camera e del refrattario e pari a **2 giorni** se la camera di fusione rimane la medesima senza subire interventi strutturali.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Situazioni difformi devono essere comunicate e preventivamente autorizzate dall'autorità competente.

Si intende per fase di arresto il periodo di raffreddamento controllato del forno fino allo spegnimento, corrispondente ad un periodo temporale non superiore a **1 giorni**. La fase di arresto del forno in seguito a guasto/malfunzionamento non deve comportare tempistiche superiori a quelle di cui sopra.

Si intende per fase transitoria il periodo temporale intercorrente tra la fermata e il riavvio del forno. Tale fase può protrarsi per una durata di tempo indeterminata purché venga effettuata comunicazione all'Autorità Competente e all'Autorità di controllo territorialmente competente, della data finale dell'arresto, della durata di tempo intercorsa tra l'istante di rilevazione del guasto e il momento di arresto del forno, le condizioni operative dell'impianto e i tempi previsti per il ripristino dell'impianto.

Durante le fasi di avvio ed arresto, l'impianto di aspirazione è sempre in funzione contemporaneamente all'inizio di ogni fase, di conseguenza tali fasi sono sempre presidiate dall'impianto di aspirazione. Solo in caso di guasto o malfunzionamento dello stesso impianto di aspirazione si attuano i criteri di gestione delle fasi

Sono esclusi, dalla fase transitoria, i periodi di fermata per chiusura aziendale, i periodi di fermata per manutenzione e/o i fermi produttivi legati alla congiuntura economica. Per tali fermate non è necessario dare comunicazione all'Autorità Competente e all'Autorità di controllo territorialmente competente. Le procedure di avvio e di arresto dovute a quanto precedentemente descritto sono da considerarsi fasi regolari di oscillazione dell'attività.

15. In caso di anomalia/ guasto/ malfunzionamento dell'impianto produttivo che possa comportare il superamento dei valori limite prescritti il Gestore dovrà darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio **entro le otto ore successive** e provvedere alla messa in atto di azioni volte alla risoluzione dei superamenti alle emissioni in relazione alle possibili cause. A tale scopo il Gestore dovrà presentare all'Autorità di controllo, idonee e dettagliate procedure interne per la messa in atto di quanto sopra indicato. Fatto salvo quanto precedentemente precisato, se non dovesse essere risolto il problema riscontrato o comunque non dovesse essere conseguito il ripristino di valori di emissione conformi ai valori limite, il Gestore dovrà ridurre il carico dell'impianto fino alla fermata dello stesso; se l'anomalia/ guasto/malfunzionamento determina un pericolo per la salute umana è richiesta la cessazione immediata dell'attività.
16. Presa aria a monte della batteria filtrante. Deve essere installato registratore digitale per monitorare i tempi di apertura della valvola di sicurezza. Il registratore effettuerà una registrazione al minuto della temperatura dei fumi in ingresso. Il numero di registrazione con temperatura > a 165° equivarranno ai minuti in cui la valvola di sicurezza sarà rimasta aperta.
17. Con riferimento alla criticità relativa alla mancata captazione delle emissioni connesse alla fase di colata, il gestore dovrà attuare nel breve periodo le necessarie verifiche finalizzate alla valutazione della permanenza delle stesse in ambiente di lavoro.
18. I rapporti di prova delle risultanze analitiche delle prove condotte in regime di autocontrollo devono includere tutti i contenuti obbligatori definiti dalla Norma ISO 17025 punto 5.10.

E.1.2a Sistema di allarme (SA)

CALCOLO DEL FLUSSO DI MASSA

Anno	COMUNE	Zona qualità aria	COEFF QUALITA' ARIA	SINGOLA EMISSIONE	SISTEMA ABBATTIMENTO POLVERI	ore giorno	giorni anno	ore funzionamento nell'anno
2011	Buscate	ZONA A	1,5	E1	FILTRO A TESSUTO	24	330	7.920

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

2012	Buscate	ZONA A	1,5	E1	FILTRO A TESSUTO	24	330	7.920
2013	Buscate	ZONA A	1,5	E1	FILTRO A TESSUTO	24	330	7.920
2014	Buscate	ZONA A	1,5	E1	FILTRO A TESSUTO	24	330	7.920
2015	Buscate	ZONA A	1,5	E1	FILTRO A TESSUTO	24	330	7.920
2016	Buscate	ZONA A	1,5	E1	FILTRO A TESSUTO	24	330	7.920
2017	Buscate	ZONA A	1,5	E1	FILTRO A TESSUTO	24	330	7.920
2018	Buscate	ZONA A	1,5	E1	FILTRO A TESSUTO	24	330	7920
2019	Buscate	ZONA A	1,5	E1	FILTRO A TESSUTO	24	330	7920

frazione temporale	Applicazione BATC	PORTATA PROGETTO (singola emissione) [Nmc/h]	Concentrazione media per singola emissione	Concentrazione media per singola emissione corretta	Flusso di massa di esercizio per singola emissione (g/h)	flusso di massa equivalente per singola emissione (g/h)	Flusso di massa equivalente per installazione (g/h)
0,90	1,50	40.000	0,53	0,53	21,20	43,13	43,13
0,90	1,50	40.000	0,47	0,50	20,00	40,68	40,68
0,90	1,50	40.000	0,49	0,50	20,00	40,68	40,68
0,90	1,50	40.000	1,18	1,18	47,20	96,02	96,02
0,90	1,50	40.000	0,69	0,69	27,60	56,15	56,15
0,90	1,50	40.000	0,54	0,54	21,60	43,94	43,94
0,90	1,50	40.000	0,84	0,84	33,60	68,35	68,35
0,90	1,50	40.000	1,15	1,15	46,00	93,58	93,58
0,90	1,50	40.000	0,64	0,64	25,60	52,08	52,08

19. In corrispondenza di un flusso di massa equivalente proveniente dalla fase di fusione ≤ 100 g/h, l'emissione deve avere i seguenti requisiti:
- installazione sulla singola emissione di idoneo rilevatore di polveri (es. triboelettrico) opportunamente posizionato (secondo la UNI EN 15259) e tarato / calibrato (con modalità di cui sia data evidenza) avente funzione di rilevare e segnalare emissioni con valori di concentrazione superiori al 75% del valore limite prescritto;
 - **modalità di monitoraggio:** acquisizione e registrazione delle situazioni di superamento di valori di concentrazione superiori alla soglia pari al 75% del valore limite prescritto e del limite medesimo. Archiviazione del segnale su un archivio circolare per un periodo di almeno 30 giorni;
 - **segnalazione allarmi:** la segnalazione dell'allarme deve avvalersi di apparecchiatura acustica e visiva in sala presidiata per la condizione di arresto in caso di superamento del valore limite.
 - **condizione di intervento:** in caso di allarme per rilevamento di valori di concentrazione superiori al 75% del valore limite prescritto, il gestore deve adottare adeguate misure di intervento e manutenzione volte ad evitare il superamento del valore limite prescritto per il parametro polveri.
 - **condizione di arresto:** in caso di allarme per superamento del valore limite, si rende necessario ridurre o fermare l'esercizio dell'impianto nei modi e nei tempi dalle specifiche procedure di svuotamento e arresto in sicurezza.
 - **comunicazione:** devono essere rispettate le prescrizioni in merito alla comunicazione degli eventi anomali con rilevanza ambientale prevista nell'AIA.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

L'adeguamento alla Direttiva (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie dei metalli non ferrosi, **deve essere concluso entro le tempistiche individuate al paragrafo E11.**

La messa a punto/messa a regime dei sistemi di controllo installati dovrà essere opportunamente comunicata all'Autorità competente, al Comune, all'ASL e ad ARPA Dipartimentale.

E.1.2b Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione (quando presenti)

20. Qualora la Ditta intenda attivare un nuovo punto di emissione:

- Il gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti/punti di emissione deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.
- Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime deve comunque essere comunicata dal gestore all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.
- Qualora durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la dichiarazione di impianto a regime) si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato dalla presente autorizzazione, l'esercente dovrà inoltrare all'Autorità Competente specifica richiesta nella quale dovranno essere:
 - descritti gli eventi che hanno determinato la necessità della richiesta di proroga;
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

- Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti. Il ciclo di campionamento deve essere condotto secondo quanto indicato al precedente paragrafo Requisiti e modalità per il controllo.
- Gli esiti delle rilevazioni analitiche – accompagnati da una relazione che riporti i dati - devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

21. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
22. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire uno sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN 10169:2001 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
23. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
24. Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste - sulla base delle migliori tecnologie disponibili - siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto, che deve opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo devono comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate.

25. Devono essere evitate emissioni 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.
26. Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, devono - ove tecnicamente possibile - essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h.
27. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN15259 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 ARPA territorialmente competente.
28. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, etc. gli stessi devono essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del by-pass sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo **E.1.1 Valori limite di emissione** per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al paragrafo **F.3.4 Aria**. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo paragrafo dedicato agli Impianti di contenimento.

E.1.3a Contenimento della polverosità

29. Il gestore deve attuare opportuni sistemi di contenimento della polverosità a presidio di tutte le zone dell'insediamento potenziali fonte di emissioni diffuse, quali le aree di stoccaggio dei materiali a diverso titolo presenti nell'insediamento, i trasporti di materiali, le vie di transito interne dei veicoli, etc. Al fine del controllo e della limitazione della diffusione delle polveri, l'esercente dovrà attuare le previsioni di cui alla Parte I dell'Allegato V alla Parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., incrementando - se del caso - i sistemi di contenimento già previsti e/o in già essere. Le misure di cui sopra dovranno essere attuate compatibilmente con le esigenze specifiche degli impianti, scegliendo adeguatamente quelle più appropriate, *che in ogni caso devono essere efficaci*.

E.1.3b Impianti di contenimento

30. Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti o di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla D.G.R. 3552/2012 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della D.G.R. 13943/2003 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità".

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente alla competente struttura regionale. Gli impianti di abbattimento esistenti potranno continuare ad essere utilizzati fino alla loro sostituzione se complessivamente conformi a definito alle specifiche di cui alla D.G.R. 3552/2012.

31. Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati successivamente alla data di entrata in vigore della DGR 1 agosto 2003 n, VII/13943 devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti dalla stessa.
32. Tutti i sistemi adottati per il contenimento delle emissioni in atmosfera, devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti dalla D.G.R. n. 3552 del 30.05.2012 se installati successivamente all'entrata in vigore della norma stessa.
33. L'impianto di abbattimento, laddove previsto, deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
34. Devono essere tenute a disposizione dell'autorità di controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
35. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, sono consentiti solo se lo scarico derivante dall'utilizzo del sistema è trattato nel rispetto delle norme vigenti.
36. Qualora nel ciclo di lavorazione siano impiegate sostanze classificate molto tossiche, l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa deve essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.
37. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali/malfunzionamenti, qualora non siano presenti 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'A.R.P.A. competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendo adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati. Di ogni situazioni incidentale situazione dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azione correttive poste in essere.
38. Nel caso in cui l'evento incidentale/malfunzionamento coinvolgesse i forni fusori gli stessi potranno essere tenuti in funzione solo per il tempo strettamente necessario per portare a compimento il ciclo di fusione in atto e garantire lo svuotamento del forno dal materiale fuso. Di ogni situazioni incidentale situazione dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azione correttive poste in essere.

E.1.3c Criteri di manutenzione

39. Gli interventi di controllo e 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.
40. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi/punti ritenuti significativi degli impianti produttivi, dei sistemi di aspirazione e convogliamento nonché - se presenti - dei sistemi di trattamento degli effluenti devono essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate. 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;

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, etc.) al servizio dei sistemi d'estrazione ed eventuale depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico tenuto a disposizione delle autorità di controllo, ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

41. Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato - se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con A.R.P.A. competente per territorio e costituiranno aggiornamento del Piano di monitoraggio.
42. Implementare una procedura di manutenzione in modo da descrivere tutti gli interventi manutentivi attuati e previsti inserendo anche controlli periodici al settaggio del ventilatore a presidio di E1 e includendo anche nuovi presidi installati (rif. Sonda triboelettrica, sprinkler).

E.1.4 Prescrizioni generali

43. Qualora il gestore si veda costretto a:
 - interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
 - utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;
 - e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazionedovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'autorità competente, al Comune e ad A.R.P.A. competente per territorio.
44. Gli impianti di emergenza/riserva non sono soggetti al rispetto dei valori limite né all'installazione di sistemi di monitoraggio/analisi solo qualora gli stessi non abbiano un funzionamento superiore a 500 ore/anno; in tal senso il Gestore dovrà provvedere al monitoraggio e alla registrazione delle ore di funzionamento.
45. Il Gestore dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

46. L'esercente dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e - nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.

Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo l'esercente, congiuntamente ai servizi locali di A.R.P.A. Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla D.G.R. 3018/2012 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

47. La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche presenti nel sito e le relative limitazioni.

Sigla scarico	Descrizione	Recapito	Limiti/Regolamentazione
S1	reflui domestici - acque di raffreddamento (SP1) acque meteoriche di prima pioggia e vasca stoccaggio D (SP2) - acque meteoriche di seconda pioggia (SP3 – SP4)	Fognatura comunale – via Malvaglio	Tabella 3 Allegato 5 Parte terza D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e regolamentazione del Gestore
SP1	Scarico parziale Acque di raffreddamento	S1	Tabella 3 per i parametri di tab. 5 dell' Allegato 5 Parte terza D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
SP2	Acque meteoriche piazzale schiumature + acque di prima pioggia pluviali + acque di prima pioggia piazzale di ingresso	S1	Tabella 3 per i parametri di tab. 5 dell' Allegato 5 Parte terza D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Tabella E5 – Emissioni idriche soggette a limitazioni

48. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 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. 152/2006 e s.m.i., prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

Il rispetto di tali limiti dev'essere garantito:

- in corrispondenza del pozzetto d'ispezione e campionamento delle acque di spurgo del circuito di raffreddamento, indicato con SP1,, prima della confluenza con la rete di raccolta dei reflui domestici;

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

49. PORTATE INDUSTRIALI: La portata massima dello scarico industriale non deve superare il valore dichiarato dalla ditta pari a: 1,87 mc/h; 44,82 mc/g; 12.326 mc/anno. Alla luce dei volumi riferiti agli ultimi anni di attività dichiarati dalla stessa (anno 2018: 3.720 mc scaricati; anno 2017: 4.952 mc scaricati; anno 2016: 4.912 mc scaricati) e considerato che le portate autorizzate incidono sul calcolo della tariffa industriale come previsto da delibera DCO 665 del 2017, per la quota capacità della tariffa, qualora l'azienda ritenesse di voler richiedere l'autorizzazione per portate diverse da quelle di cui ai punti precedenti, entro 30 giorni dal rilascio del provvedimento autorizzativo dovrà inviare opportuna comunicazione agli enti con l'indicazione delle portate orarie, giornaliere e annue che intende autorizzare. Qualora dovessero sorgere problematiche idrauliche sulla rete fognaria, il Gestore del S.I.I. si riserva di rivedere la portata ammissibile in pubblica fognatura, dandone opportuna comunicazione all'Autorità competente.

50. COMPATIBILITA' QUALITATIVA E LIMITI

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Alla luce dei volumi inviati in pubblica fognatura, dei trattamenti che le acque reflue subiscono prima del loro recapito nella rete fognaria e delle risultanze analitiche dei prelievi effettuati dalla scrivente società, lo scarico delle acque reflue in pubblica fognatura si ritiene compatibile con le caratteristiche dell'impianto di depurazione delle acque reflue urbane di Robecco con Naviglio, cui sono collettati i reflui scaricati dalla ditta fermo restando il rispetto, in ogni momento e costantemente, i limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito, ovvero i limiti previsti dalla normativa vigente.

51. **PRESIDI DEPURATIVI:** L'impianto di depurazione e tutti gli impianti di trattamento dei reflui e delle acque meteoriche dovranno essere mantenuti sempre in funzione ed in perfetta efficienza; qualsiasi avaria o disfunzione deve essere immediatamente comunicata all'Ufficio di Rete di Gruppo CAP ed all'Ufficio d'Ambito (ATO).

52. SCARICHI

- Lo scarico dovrà essere esercitato nel rispetto del "Regolamento del servizio idrico integrato" che pertanto è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.

- Dovrà essere segnalato tempestivamente a questo Ufficio ed all'Ufficio d'Ambito (ATO) territorialmente competente ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possano modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.

53. STRUMENTI DI MISURA

- Tutti gli scarichi dovranno essere presidiati da idonei strumenti per la misura della portata scaricata. In alternativa potranno essere ritenuti idonei i sistemi di misura delle acque di approvvigionamento, in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata. In ogni caso, tutti i punti di approvvigionamento idrico (anche privati) dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione. Questo Ufficio si riserva di contattare l'utente per proporre un progetto di smart metering degli scarichi industriali.

- Gli strumenti di misura di cui ai punti precedenti devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza: qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata a questo Ufficio ed all'Ufficio d'Ambito (ATO) territorialmente competente; qualora gli strumenti di misura dovessero essere alimentati elettricamente, dovranno essere dotati di conta ore di funzionamento collegato all'alimentazione elettrica dello strumento di misura, in posizione immediatamente a monte dello stesso, tra la rete di alimentazione e lo strumento oppure di sistemi di registrazione della portata.

54. **POZZETTI:** I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche geometriche stabilite dal Regolamento del servizio idrico integrato.

55. **GESTIONE ACQUE METEORICHE: Entro 30 giorni dalla data di completamento delle opere, occorrerà comunicare all'Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano - Azienda Speciale e ad Amiacque S.r.l. - Gruppo CAP Holding S.p.A., nonché all'Autorità Competente, per mezzo di idonea certificazione a firma di tecnico abilitato, la data di fine lavori e la conformità dei lavori al succitato progetto approvato, corredata da elaborato grafico as built.**

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

57. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di monitoraggio.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

58. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
59. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

60. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi dell'art. 101, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
61. Le reti veicolanti gli scarichi parziali devono essere campionabili prima della loro confluenza con reti veicolanti altre tipologie di reflui.
62. Il recapito in pubblica fognatura delle acque di prima e seconda pioggia dovrà avvenire nel rispetto delle limitazioni di portata richieste dall'Ente Gestore/ATO.
63. Tutte le superfici scolanti esterne devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio e sulle stesse non devono essere mantenuti depositi di materie prime/rifiuti soggetti a dilavamento. Nel caso di versamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.
64. I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti devono essere smaltiti come rifiuti.
65. Le acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti non assoggettate alle disposizioni del R.R. n. 4/2006, le acque pluviali delle coperture degli edifici e le acque meteoriche di seconda pioggia, devono di norma essere convogliate in recapiti diversi dalla pubblica fognatura. Possono essere recapitate nella pubblica fognatura solo ed esclusivamente nel rispetto delle limitazioni imposte dal Gestore SII/ATO.

E.2.4 Prescrizioni generali

66. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e nel caso di recapito in pubblica fognatura, devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
67. 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, etc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'autorità competente per l'AIA, al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio e al gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in fognatura comunale).
68. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, 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; al fine di facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).
69. Lo stoccaggio all'aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disgregata, polverosa e/o idrosolubile deve avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti a evitarne la dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/2006.
70. CONTROLLI ED ACCESSI: Dovrà essere sempre garantito il libero accesso all'insediamento produttivo del personale di Amiacque s.r.l. incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti ed adempiere a tutte le competenze previsti dall'art. 129 del D.L.vo 152/06,

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

71. L'azienda deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Buscate, con riferimento alla Legge 447/1995 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997, nonché il valore limite del criterio differenziale.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

72. Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico, le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico e l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento vengono riportati nel piano di monitoraggio.

73. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal

74. D.M. 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni generali

75. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione all'autorità competente, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla D.G.R. n. 7/8313 del 08/03/2002, 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 ed altri punti sensibili, da concordare con il comune ed A.R.P.A., che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

76. 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 competente per territorio e ad A.R.P.A. competente per territorio.

77. Nel caso in cui sia rilevato, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, il superamento di limiti di zona e si prescriva all'azienda di presentare il piano di risanamento acustico, occorre ribadire la necessità di redigere il piano in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n. 6906/2001.

E.4 Suolo

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

79. 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.

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

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

82. 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.

83. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento Regionale n. 1 del 28/02/2005, art. 13, "Norme speciali per la dismissione di serbatoi interrati"; i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee Guida sui serbatoi interrati" pubblicato da A.R.P.A. Lombardia (Marzo 2013).

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

84. L'azienda deve segnalare tempestivamente all'autorità competente ed agli enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
85. Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche definite dalla DGR n.X/5065 del 18.04.16 di Regione Lombardia, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, ai sensi del DM n. 272 del 13.11.2014, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di Organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario, dovrà successivamente presentare, alla luce dei criteri emanati con il medesimo decreto, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1, lett. V-bis del D.Lgs. 46/14, secondo le tempistiche definite dalla medesima DGR.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

86. Per i rifiuti in entrata e 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

87. 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.
88. 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.
89. I serbatoi per i rifiuti liquidi possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio, devono avere apposito bacino di contenimento ed essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento.
90. 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

91. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto D.P.R. n. 151 del 01/08/2011; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
92. 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.
93. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

- 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.
94. Dovranno essere rispettati gli obblighi stabiliti dalla Parte IV del D.Lgs. 152/06 e dalle relative norme regolamentari, nonché le disposizioni in campo ambientale, anche di livello regionale, che hanno tra le finalità quella di assicurare la tracciabilità dei rifiuti stessi e la loro corretta gestione, quali la tenuta della documentazione amministrativa costituita dai registri di carico e scarico di cui all'art. 190 del d.lgs. 152/06 e dei formulari di identificazione rifiuto di cui al successivo articolo 193, nel rispetto di quanto previsto dai relativi regolamenti e circolari ministeriali.
95. 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; in particolare per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.
96. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb), del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..
97. 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.
98. Laddove presenti gli stoccaggi degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati 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.
99. Laddove presenti 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 secondo quanto previsto dal Centro di coordinamento nazionale pile e accumulatori (ex D.Lgs. 188/2008).

E.5.3bis Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti

100. La capacità di trattamento autorizzata è pari a:

R4: 500 t/anno pari a 25 t/g;

R13: 100 mc.

101. CONTROLLO RADIOMETRICO

Il ritiro dei rifiuti metallici può avvenire a condizione che presso l'impianto vengano attuate le seguenti prescrizioni:

- a) L'azienda svolga l'attività di sorveglianza radiometrica sui rifiuti in ingresso secondo procedure predisposte o almeno approvate da un Esperto Qualificato in Radioprotezione di secondo o terzo grado (ex art. 77 D.Lgs. 230/95) secondo quanto previsto dalla Circolare n. 21/SAN/98 della Regione Lombardia, Direzione Generale Sanità;
- b) La procedura di cui sopra deve contenere almeno i seguenti elementi:
- descrizione della strumentazione utilizzata (tipologia portatile o fissa e caratteristiche tecniche, periodicità, modalità di svolgimento e di registrazione delle verifiche di buon

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

funzionamento, solo per gli strumenti portatili: periodicità e modalità di registrazione delle operazioni di taratura);

- ruoli e responsabilità del personale addetto ai controlli;
 - modalità e periodicità di formazione e addestramento di tale personale;
 - modalità di svolgimento dei controlli;
 - criteri per la valutazione dell'esito di ciascun controllo (inclusa la definizione di "anomalia radiometrica");
 - modalità di registrazione dell'esito dei controlli;
 - tutti gli elementi di cui ai punti precedenti devono essere conformi ai requisiti della norma UNI 10897;
- c) sia sempre presente idoneo strumento di rilevazione della radioattività. Al riguardo deve essere garantita la costante funzionalità e manutenzione del rilevatore di radioattività. Dovrà pertanto essere tenuta presso l'impianto documentazione attestante l'avvenuta periodica manutenzione e calibrazione;
- d) vi sia personale adeguatamente istruito e formato per l'uso dello stesso;
- e) sia stata predisposta procedura per la gestione dei ritrovamenti delle sorgenti radioattive, da tenere presso l'impianto, elaborata secondo quanto previsto dai dd.lgs. 230/95 e 52/07 e previsto dal "Piano d'intervento per la messa in sicurezza in caso di rinvenimento o di sospetto di presenza di sorgenti orfane nel territorio della Città Metropolitana di Milano" del 12.12.2008, predisposta dalla Prefettura di Milano ai sensi dell'art. 14, comma 1, del d.lgs. 6 febbraio 2007, n. 52, che comunque dovrà essere integrata con i seguenti elementi e prescrizioni:
- individuazione degli operatori coinvolti nella gestione dell'anomalia e delle loro responsabilità;
 - azioni da svolgere per verificare e confermare l'anomalia, per caratterizzarne l'entità e per mettere in sicurezza l'intero carico o parte di esso;
 - criteri e modalità di attivazione dell'Esperto Qualificato da parte dell'azienda; la procedura dovrebbe prevedere azioni differenziate in funzione del livello di allarme rilevato, secondo una gradualità di intervento stabilita dall'Esperto Qualificato;
 - valutazione preliminare del rischio per gli operatori coinvolti nelle suddette operazioni, da parte dell'Esperto Qualificato;
 - dovranno essere specificati i criteri per stabilire la positività al controllo del carico (Inclusa la definizione di anomalia radiometrica);
 - dovrà essere adottato un registro/sistema dedicato (ove indicare le verifiche radiometriche effettuate e specificando nella procedura medesima la modalità di tenuta delle registrazioni), al fine di poter effettuare la rintracciabilità dei dati ai fini di eventuali verifiche, come previsto, per quanto applicabile, dal punto 5 dell'Ordinanza del Presidente della Regione Lombardia del 20.06.1997, n. 57671;
 - dovranno essere indicate in planimetria l'area destinata alla sosta del carico durante le verifiche e quella eventualmente dedicata allo stoccaggio del materiale contaminato in attesa di avvio ad altri impianti. L'iter deve essere conforme a quanto previsto dal sopraccitato Piano di intervento redatto dalla Prefettura di Milano ai sensi dell'art. 14, comma 1, del d.lgs. 6 febbraio 2007, n. 52;
 - indicazione degli Enti ai quali inviare tutte le comunicazioni in caso di effettivo ritrovamento di una sorgente radioattiva o di materiale radiocontaminato, secondo quanto previsto nei piani prefettizi provinciali per la gestione dei ritrovamenti delle sorgenti orfane nonché quanto disposto dall'art. 25 e dall'art. 100 del D.Lgs. 230/95 e s.m.i.
- f) in merito agli Organi da allertare in caso di ritrovamento di un carico contaminato, dovranno essere allertati i seguenti Enti: Prefetto, A.R.P.A., VV.FF. e A.T.S. come indicato nell'art. 157 del d.lgs. 17 marzo 1995, n. 230, modificato dal d.lgs. 23/2009, dovrà essere informata anche la Città Metropolitana di Milano. Inoltre il ritrovamento deve essere anche segnalato

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

immediatamente alla più vicina Autorità di pubblica sicurezza, ai sensi dell'art. 25 del d.lgs. 230/95. Le procedure presentate quindi dovranno prevedere anche un modello per l'eventuale comunicazione previsto dalla normativa vigente;

- g) copia del registro per le verifiche radiometriche e copia dell'eventuale comunicazione in caso di ritrovamento di materiali contaminati, dovranno essere trasmessi alla Città Metropolitana di Milano, al Comune, all'A.T.S. ed all'A.R.P.A. territorialmente competenti.

Il suddetto protocollo dovrà essere revisionato a seguito di mutate condizioni di operatività dell'impianto o a seguito di modifiche delle norme applicabili, dando tempestiva comunicazione agli Enti competenti per legge ed alla Città Metropolitana di Milano, al Dipartimento A.R.P.A. ed all'A.T.S. territorialmente competenti;

- h) Le procedure devono essere sottoposte a revisione anche a seguito di un periodo di sperimentazione e ogni qualvolta sia ritenuto utile e necessario dai soggetti interessati o dagli organi competenti, oltre che sulla base di eventuali aggiornamenti normativi intervenuti a seguito della redazione delle procedure stesse.

- i) nell'eventualità che durante le fasi di accettazione del rifiuto la verifica sulla radioattività desse esito positivo, si dovranno attivare le procedure di cui sopra predisposte secondo quanto previsto dai dd.lgs. 230/95, 52/07 e dal Piano redatto dalla Prefettura di Milano ai sensi dell'art. 14, comma 1, del d.lgs. 52/07, dando immediata comunicazione agli Enti competenti;

102. Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio dei rifiuti in uscita decadenti dalla attività produttiva e destinati al recupero/smaltimento presso soggetti terzi autorizzati devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo *C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 183, comma 1, lettera bb) D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.*

103. I rottami di alluminio in ingresso non gestiti come rifiuto devono soddisfare i requisiti di cui al Regolamento (UE) n. 333/2011 del 31/03/2011.

104. I rifiuti in uscita, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'Allegato C relativo alla Parte quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

105. Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, l'azienda deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale.

106. Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Città Metropolitana entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione.

107. I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate previste o dichiarate nella relazione tecnica.

108. Il gestore dovrà riportare tali dati sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (A.R.P.A. Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.

109. Viene determinata in € 22.961,58 l'ammontare totale della fideiussione che l'azienda deve prestare a favore dell'autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

D.G.R. n. 19461/2004. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla D.G.R. n. 19461/2004, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla D.G.R. sopra citata.

Operazione	Pericolosi/Non pericolosi	Quantità	Costi
R13	NP	100 m ³	€ 1766,20*
R4	NP	500 t/a	€ 21.195,38
Ammontare totale			€ 22.961,58

* Poiché i rifiuti sono avviati al recupero dopo 1 – 3 giorni dall'accettazione nell'impianto, per la messa in riserva si applicano le tariffe di cui al punto 1) dell'Allegato C della D.G.R. n. 19461/2004 nella misura del 10%.

Tabella E3 – Garanzie fideiussorie

E.6 Ulteriori prescrizioni

110. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., 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'art. 5, comma 1, lettera l) del decreto stesso.
111. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'autorità competente, al Comune, alla Città Metropolitana di Milano e ad A.R.P.A. competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
112. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. 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.
113. Ferma restando la specifica competenza di ATS in materia di tutela della salute dei lavoratori, la presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi manufatto contenente amianto in matrice compatta o friabile obbliga il gestore all'effettuazione della valutazione dello stato di conservazione dei manufatti stessi, all'attuazione di un programma di controllo nel tempo e a specifiche procedure per la custodia e manutenzione, così come previsto dal DM 6.09.1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/1992.
Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado (ID) ex D.D.G. n. 13237 del 18/11/2008. Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (Capo III – Titolo IX – D.Lgs. 81/2008).
114. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
115. Il gestore deve provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante in azienda, mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose.

E.7 Monitoraggio e controllo

116. Il monitoraggio e il controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo **F PIANO DI MONITORAGGIO**. Tale Piano verrà adottato dal gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di autorizzazione.
117. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inseriti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORÀ) entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

118. I referti analitici devono essere firmati da un tecnico abilitato e devono riportare chiaramente:
- la data, l'ora, il punto di prelievo e la modalità di effettuazione del prelievo;
 - la data e l'ora di effettuazione dell'analisi.
119. L'autorità competente al controllo effettuerà **almeno due controlli ordinari** nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA. Il numero dei controlli ordinari potrà subire variazioni in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

120. Il gestore deve 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), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

E.9 Gestione delle emergenze

121. Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

122. 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.

Qualora presso il sito siano presenti materiali contenenti amianto ancora in posa gli stessi devono essere rimossi in osservanza alla vigente normativa di settore.

E.11 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 attuare le BAT di settore applicabili al proprio ciclo produttivo.

Inoltre, il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di emissione della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
ARIA	Installare SA in adeguamento alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 pubblicata sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea del 30/06/2016 ed alla DGR 2419 del 11/11/2020	30.10.2020

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

	Trasmette una relazione triennale sull'uso efficiente dell'energia (BAT 2)	Ogni tre anni
	Trasmettere una relazione annuale per la verifica dei sistemi di abbattimento delle polveri in aggiunta al registro di manutenzione dei sistemi di abbattimento (BAT 4)	Ogni anno
	Presentare un piano d'azione annuale sulle emissioni diffuse per le polveri (BAT 6)	Ogni anno

F PIANO DI MONITORAGGIO (parere ARPA recepito complessivamente)

F.1 Finalità del monitoraggio

La Tabella F1 specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli da effettuare.

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

Tabella F1 – Monitoraggi e controlli

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La Tabella F2 rileva, nell'ambito dell'autocontrollo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	X

Tabella F2 – Autocontrollo

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Impiego di sostanze

La Tabella F3 indica le sostanze pericolose impiegate nel ciclo produttivo per cui sono previsti interventi che ne comportano la riduzione/sostituzione:

N. ordine attività IPPC e NON	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)
1	X	X	X	X	X	X

Tabella F3 – Impiego di sostanze

F.3.2 Risorsa idrica

La Tabella F4 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m³/anno)	Consumo annuo specifico (m³/tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m³/anno)	% ricircolo
Pozzo privato	X	X	Annuale	X	X	X	x
Acquedotto	X	X	Annuale	X	X	X	X

Tabella F4 – Risorsa idrica

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

F.3.3 Risorsa energetica

Le Tabelle F5 ed F6 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N. ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (kWh-m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (kWh – m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (kWh-m ³ /anno)
X	X	X	Produttivo	Annuale	X	X	X

Tabella F5 – Combustibili

Prodotto	Consumo termico (kWh/t di prodotto)	Consumo energetico (kWh/t di prodotto)	Consumo totale (kWh/t di prodotto)
X	X	X	X

Tabella F6 – Consumo energetico specifico

Al fine di adempiere alla BAT 2 trasmette una relazione triennale sull'uso efficiente dell'energia.

F.3.4 Aria

La tabella che segue individua, per ciascun punto di emissione, i parametri da monitorare, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Parametro	E1	Modalità di controllo	Metodi
Velocità e portata	X	Annuale	UNI EN 10169:2001
Polveri	X	Semestrale	UNI EN 13284-1:2017
TCOV	X	Semestrale	UNI EN 12619
Metalli	X	Annuale	prEN 14385
PCDD/F	X	Annuale	UNI EN 1948-1,2 e 3
HCl	X	Annuale	UNI EN 1911
HF	X	Annuale	ISO 15713
NOx	X	Semestrale	EN 14792
CO	X	Annuale	EN 15058
Ossigeno	X	Annuale	Metodo con centralina a celle elettrochimiche
Parametro odori	Complesso delle attività	In caso di molestie olfattive	Olfattometria dinamica UNI EN 13275
Cl ₂	x	annuale	
Hg	X	Semestrale	EN 13211
IPA	X	Annuale	ISO 11338 1 e 2

Tabella F7 – Inquinanti monitorati

Si ricorda che gli IPA sono da determinarsi come somma di:

- Benzo[a]antracene;

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

- Dibenzo[a,h]antracene;
- Benzo[b]fluorantene;
- Benzo[j]fluorantene;
- Benzo[k]fluorantene;
- Benzo[a]pirene;
- Dibenzo[a,e]pirene;
- Dibenzo[a,h]pirene;
- Dibenzo[a,i]pirene;
- Dibenzo[a,l]pirene;
- Indeno[1,2,3-cd]pirene.

In generale, devono essere utilizzati i metodi indicati dalle Bat conclusion.

Le metodologie di campionamento e di analisi dovranno essere individuate secondo i criteri fissati dal D. Lgs 152/06 e smi. L'ordine di priorità relativo alla scelta dei metodi da utilizzare è il seguente:

Norme tecniche CEN;

Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM);

Norme tecniche ISO;

Altre norme internazionali o nazionali (EPA, NIOSH, ecc....).

Possono essere utilizzate altre metodiche purché in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità e affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento e purché rispondenti alla Norma UNI EN 14793:2017 "Emissioni da sorgente fissa – Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento". Affinché un metodo alternativo possa essere utilizzato, deve essere presentata ad ARPA la relazione di equivalenza

Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d'analisi devono essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

Le metodiche di campionamento ed analisi possono essere visionate al link che segue, che viene periodicamente aggiornato a cura di ARPA Lombardia

<http://www.arpalombardia.it/siti/arpalombardia/impres/missioni/Pagine/Norme-tecniche.aspx>

Nel link, oltre alle metodiche per il campionamento e le analisi, sono inserite anche le norme tecniche di supporto per valutazione delle strategie di campionamento, dell'idoneità dei sistemi di misura in continuo, per il calcolo dell'incertezza, per la determinazione del flusso di massa e del fattore di emissione, etc.

Si invita altresì a visitare periodicamente il sito ARPA per le emissioni in atmosfera:

<https://www.arpalombardia.it/sites/DocumentCenter/Documents/Impres-Autorizzazioni-Emissioni/Norme-emissioni-in-atmosfera-2019.pdf>

A tale indirizzo sono reperibili gli standard per le strategie di campionamento e le modalità di campionamento. Si sottolinea, a tale proposito, che i limiti numerici delle bat conclusion sono riferiti ad un media giornaliera o per un intervallo più limitato quando le attività che producono l'emissione convogliata in atmosfera durante il campionamento hanno una durata più limitata.

F.3.5 Acqua

Per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la tabella riportata di seguito specifica la frequenza del monitoraggio e il metodo utilizzato:

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Parametri	SP1	SP2	Modalità di controllo		Metodi (*)
			Continuo	Discontinuo	
pH	X	X		annuale	IRSA-CNR 2060
Solidi sospesi totali	X	X		annuale	IRSA-CNR 2090
BOD ₅	X	X		annuale	IRSA-CNR 5120
COD	X	X		annuale	IRSA-CNR 5130
Alluminio	X	X		annuale	EN ISO 11885
Cromo (Cr) e composti	X	X		annuale	IRSA-CNR 3020
Ferro	X	X		annuale	IRSA-CNR 3020
Nichel (Ni) e composti	X	X		annuale	IRSA-CNR 3020
Piombo (Pb) e composti	X	X		annuale	IRSA-CNR 3020
Rame (Cu) e composti	X	X		annuale	IRSA-CNR 3020
Zinco (Zn) e composti	X	X		annuale	IRSA-CNR 3020
Manganese	X	X		annuale	EN ISO 11885
Magnesio	X	X		annuale	Apat Cnr Irsa 3030
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	X		annuale	IRSA-CNR 4030
Azoto nitroso (come N)	X	X		annuale	IRSA-CNR 4050
Azoto nitrico (come N)	X	X		annuale	IRSA-CNR 4020
Idrocarburi totali	X	X		annuale	EPA 418.1

(*) 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 in accordo con la UNI 17025.
SP1 = Prelievo da effettuarsi in occasione di apertura della valvola di scarico della torre

Tabella F8 - Inquinanti monitorati

Per gli scarichi delle acque reflue si consulti periodicamente il catalogo delle prestazioni dei laboratori:

https://www.arpalombardia.it/siti/arpalombardia/trasparenza/dati_trasparenza/Catalogo%20prestazioni%20Parabiago%2025%20novembre%202019%20firmato.pdf

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi **E.3 Rumore** dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico dovranno essere principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con A.R.P.A. e Comune;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La Tabella F9 riporta le informazioni che il gestore fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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 assoluta, 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)
X	X	X	X	X	X

Tabella F9 - Verifica d'impatto acustico

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

F.3.7 Radioattività

La seguente tabella indica le modalità del controllo radiometrico da effettuare sui rottami in ingresso

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rottame di alluminio	Strumentale	Su ogni automezzo ingresso in azienda	Su registro

Tabella F10 - Controllo radiometrico

F.3.8 Rottami metallici in ingresso al sito non gestiti come rifiuti

Il gestore dovrà effettuare il monitoraggio dei rottami metallici in ingresso gestiti o come sottoprodotti o come "End of waste", per ogni partita in ingresso. (Rif. Regolamento UE 333/2011).

Descrizione (1)	Provenienza (2)	Classificazione (3)	Gestione e destino (4)	Quantità in ingresso (Kg)	Data	Modalità di stoccaggio	Tipologia e esiti dei controlli effettuati (5)	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli
X	X	X	X	X	X	X	Visivo/ strumentale	Prima dello scarico e dopo lo scarico	Registro

Tabella F11 - Monitoraggio rottami metallici in ingresso

dove:

- (1) Per ogni partita di rottame registrare descrizione del materiale
Identificazione del fornitore
- (2) Acquisizione dal fornitore di dichiarazione che attesti che i rottami conferiti posseggono i requisiti di cui all'appendice A della Dgr n. 8/10222 del 28.09.09
- (3) Evidenziare e registrare la sussistenza di tutti i requisiti di cui rispettivamente all'**art. 184-bis** (sottoprodotti) e all'**art. 184-ter** del D.Lgs. 152/06 e smi, dall'origine della filiera degli stessi;
- (4) Modalità di gestione preliminari (messa in riserva, cernita, compattazione, etc) e destino finale di tale materiale (es. R4, etc)
Radiometrici (vedi Tab. F10),
- (5) Visivi
Verifica di conformità ai requisiti di cui all'Appendice A della Dgr n. 8/10222 del 28.09.09
Controlli Analitici effettuati

F. 3.8a Rifiuti in uscita

La Tabella F12 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo da effettuare sui rifiuti in uscita dal complesso.

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X				X
Nuovi Codici Specchio			Verifica analitica della non pericolosità	Una volta	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	Nuovi Codici Specchio X

*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio

Tabella F12 – Controllo rifiuti in uscita

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Tenere a disposizione per la visita ispettiva i dati per il codice EER 10 03 16 pubblicati in MUD e inviati in OR. SO. dei quantitativi e delle destinazioni di tali rifiuti.

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le Tabelle F13 e F14 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Maniche filtranti	Differenza di pressione	continuo	regime	strumentale	polveri	registro

Tabella F13 - Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Maniche filtranti	sostituzione	Termine vita utile

Tabella F14 - Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

CRITERI DI MANUTENZIONE

Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria devono essere definite in un sistema di gestione predisposto dal gestore e opportunamente registrate.

Le operazioni di manutenzione dei sistemi/punti significativi degli impianti produttivi/del sistema aerulico nel suo complesso nonché – se presenti – dei sistemi di trattamento degli effluenti devono essere pianificati secondo le indicazioni del costruttore, e tenendo conto degli eventuali incidenti occorsi, rivalutando nel tempo – se del caso – le frequenze degli interventi manutentivi.

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico non modificabile, tenuto a disposizione delle autorità competenti tenute al controllo, ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento
- il tipo di intervento (ordinario/straordinario)
- la descrizione sintetica dell'intervento
- l'indicazione dell'autore dell'intervento e relativa firma

Deve essere previsto l'inserimento dei controlli relativi al settaggio del ventilatore a presidio di E1; nonché con le verifiche che verranno definite dal costruttore relative all'impianto di spegnimento a pioggia (sprinkler) che verrà installato a presidio del sistema di abbattimento.

F.4.2 Aree di stoccaggio

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Complesso IPPC: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SpA - Stabilimento di Buscate (MI)

Struttura adibita allo stoccaggio	Tipo di controllo	Frequenza
Serbatoio	VISA - ditta proprietaria	semestrale
Bacino di contenimento per fusti	Controllo visivo dell'integrità	mensile

Tabella F15 - Controllo strutture adibite allo stoccaggio.

Vengono inoltre effettuati interventi inerenti:

- l'asportazione dei fanghi e dei sedimenti sul fondo dei pozzetti e la pulizia delle griglie di scolo delle pavimentazioni esterne;
- la pulizia del piazzale principale e dei pavimenti all'interno del fabbricato con cadenza quindicinale;
- la pulizia del piazzale delle scorie, successiva ad ogni carico delle schiumature.



L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate S.p.a.

Sede legale: Via Lazzaretto, n. 88 – Cardano al Campo (VA)

Sede operativa: Via F. Turati, n. 3 – Buscate (MI)

Riesame dell’Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. 329 del 19/01/2017 ex art. 29 octies del D.Lgs. 152/06

Applicazione della disciplina End of Waste di cui all’art.184-ter del D.Lgs. 152/06 modificato dalla Legge 128 del 02-11-2019

Criteri e condizioni che determinano la cessazione della qualifica di rifiuto mediante l’operazione di recupero R4 per metalli non ferrosi (alluminio).

Giugno 2020

Redatta da: Ing. Rossella Potenza

Approvata da: Ing. Daniele Vaghi



INDICE

1. PREMESSA.....	3
2. SISTEMA DI GESTIONE PER L'ASSICURAZIONE DEI CRITERI END OF WASTE.....	5
2.1 Procedura di Omologa.....	5
2.2 Procedura Accettazione.....	6
2.3 Ruoli e responsabilità nel processo produttivo.....	7
3. CRITERI PER IL RAGGIUNGIMENTO DELLA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO.....	9
3.1 Recupero R4 di rifiuti metallici non ferrosi - alluminio.....	9
3.1.1 Rifiuti ammissibili – punto a).....	9
3.1.2 Processo di recupero – punto b).....	10
3.1.3 Criteri di qualità – punto c).....	11
3.1.4 Dichiarazione conformità – punto e).....	12
4. ALLEGATI.....	14

1. PREMESSA

La presente relazione viene redatta nell'ambito del procedimento di riesame all'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui all'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 rilasciata dalla Città Metropolitana di Milano con Provvedimento R.G. n. 329/2017 del 19/01/2017 alla ditta Alluminio Zanardi Srl e successivamente volturata alla L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate con Provvedimento R.G. 7494 del 29/10/2018.

L'installazione è soggetta al regime dell'AIA per il punto 2.5 b) dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06: *Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 20 tonnellate al giorno*; l'attività esercitata nell'installazione infatti è la produzione mediante fusione di semilavorati (placche) in alluminio e leghe di alluminio, destinate alla laminazione presso altri siti.

Le materie prime in ingresso al processo di fusione sono costituite da:

- Metallo grezzo in varie forme;
- Sfridi di laminazione e scarti da produzione di alluminio, inquadrati nel regime dei sottoprodotti;
- Rifiuti di alluminio, limitatamente ai codici EER 120103 e 120199.

Questi ultimi pertanto sono oggetto di una forma di recupero finale (operazione R4) in quanto mediante la fusione (processo di recupero) concorrono alla produzione dei semilavorati di alluminio.

Con l'uscita della legge 128/2019 entrata in vigore il 03/11/2019, che ha convertito il decreto-legge 101/2019 recante "Disposizioni urgenti per la tutela del lavoro e per la risoluzione di crisi aziendali", mediante l'art. 14 bis, è stato riscritto l'art. 184-ter del D. Lgs. 152/06 sulla cessazione della qualifica di rifiuto.

Nel nuovo art. 184-ter riformulato, al comma 3 viene affermato che, in mancanza di criteri specifici adottati ai sensi del comma 2, le autorizzazioni di cui agli articoli 208, 209 e 211 e di cui al titolo III-bis della parte seconda del D.Lgs. 152/2006, per lo svolgimento di operazioni di recupero, **possono essere rilasciate o rinnovate dalle Autorità Competenti sulla base di criteri dettagliati**, definiti nell'ambito dei procedimenti autorizzatori, che includono:

- a) materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero;
- b) processi e tecniche di trattamento consentiti;
- c) criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario;
- d) requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso;
- e) un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.

Per la descrizione degli elementi richiesti dalla nuova formulazione dell'art. 184-ter sopra riportato si è tenuto conto di quanto indicato all'interno delle Linee Guida emanate da SNPA - Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente - per l'applicazione della disciplina End of Waste approvate il 06/02/2020 che forniscono un supporto alle fasi di istruttoria delle autorizzazioni.

All'interno del presente documento saranno indicati i criteri e le condizioni specifiche che saranno adottate dall'impianto per il raggiungimento della cessazione della qualifica di rifiuto in relazione alla tipologia di recupero R4 condotta sui rifiuti di alluminio e sue leghe.

Nello specifico, vista l'attività effettuata dall'impresa, si specifica per l'operazione R4 di recupero dei metalli non ferrosi di alluminio si richiede l'autorizzazione ai sensi del punto 3.2 del DM 05.02.98; nello specifico l'attività di recupero è quella prevista al punto 3.2.3 lettera a), con caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti conformi al punto 3.2.4 lettera a). Inoltre sia i codici, che la provenienza, che le caratteristiche dei rifiuti sono conformi ai punti 3.2.1 e 3.2.2.

Nel proseguo pertanto si provvederà a chiarire i criteri stabiliti dall'art. 184-ter per le lettere da a) a c) in relazione a quanto riportato nella tabella 4.3 delle citate Linee Guida, nonché per la lettera e) relativa alla Dichiarazione di Conformità.

Inoltre in prima istanza verrà descritto il sistema di gestione adottato dall'impresa volto a garantire il controllo della qualità e il monitoraggio del trattamento.

2. SISTEMA DI GESTIONE PER L'ASSICURAZIONE DEI CRITERI END OF WASTE

L'impresa L.A.G. SpA è dotata di un sistema integrato di certificazione per le norme UNI EN ISO 9001:2015 e OHSAS 18001:2007.

All'interno del sistema sono definite le procedure di gestione e identificate le figure coinvolte nei processi e le loro responsabilità.

Per quanto riguarda i rifiuti in ingresso, essi vengono gestiti insieme agli altri materiali in ingresso, mediante la procedura denominata "PR0804-1 Controllo accettazione materiali esterni rev.05", che fornisce i criteri di qualifica dei materiali in ingresso alla fonderia.

Per quanto riguarda i rifiuti, essi vengono pre-qualificati mediante un processo di omologa di seguito descritto, che ne consente di conoscere la natura e le caratteristiche, nonché di accertarne la corretta provenienza.

2.1 PROCEDURA DI OMOLOGA

E' la procedura volta a conoscere in maniera approfondita la natura del rifiuto, le materie prime utilizzate, il ciclo produttivo dal quale è originato mediante la compilazione, da parte del produttore, di una scheda di caratterizzazione, dalle quale si individuano le peculiarità del rifiuto e il codice EER attribuito dal produttore.

In presenza di un codice EER a specchio, si provvede alla richiesta al produttore/detentore anche di un'analisi di caratterizzazione per l'accertamento analitico della non pericolosità e l'attribuzione del corretto codice EER.

L'omologa ha validità di sei mesi dalla data di compilazione, qualora il processo produttivo che ha generato il rifiuto rimanga invariato; in caso contrario invece viene richiesta la compilazione di una nuova scheda di caratterizzazione oppure per ogni carico di rifiuto conferito. Se utile, viene anche acquisita documentazione fotografica allo scopo di consentire di verificare la corrispondenza con il EER assegnato dal produttore nella scheda di omologa.

Le figure coinvolte nella fase di omologa sono l'Ufficio Acquisti (UA) e il Responsabile Fonderia (RFo).

La procedura si sviluppa nelle seguenti fasi:

1. Inoltro al potenziale fornitore, da parte di UA del modulo di omologa. Il modulo consiste in una scheda di caratterizzazione che permette di conoscere la natura del rifiuto, il ciclo produttivo dal quale è originato, nonché i dati del produttore ed eventualmente i dati di trasportatori/intermediari coinvolti.
2. Con i dati indicati, UA procede ad una prima verifica del codice EER, per evitare l'accettazione di rifiuti di cui non si abbia l'autorizzazione, e verifica inoltre le autorizzazioni in capo a produttori, trasportatori ed intermediari.
3. La scheda di caratterizzazione viene compilata in ogni sua parte, timbrata e firmata da parte del produttore/conferitore del rifiuto.

4. Una volta ricevuta la documentazione completa, UA la sottopone alla supervisione di RFo che ne decreta la conformità e l'accettabilità in impianto.
5. La scheda di caratterizzazione ha validità per sei mesi dalla data di compilazione, qualora il processo produttivo che ha generato il rifiuto rimanga invariato. In caso contrario andrà ricompilata per un nuovo ciclo produttivo o per ogni carico di rifiuto conferito.
6. Parallelamente alla compilazione e invio della scheda di omologa da parte del cliente può essere richiesta documentazione fotografica del rifiuto, allo scopo di consentire a RFo di verificare la corrispondenza con il EER indicato dal produttore nella scheda d'omologa; la documentazione fotografica consentirà inoltre di accertarsi (al momento del ricevimento in impianto) che il carico in ingresso corrisponde al rifiuto oggetto di omologa.
7. Una volta che RFo decreta l'accettabilità del rifiuto mediante controllo degli elementi sottoposti alla sua attenzione, il rifiuto può dirsi omologato.
8. UA provvede alla registrazione della documentazione di omologa ricevuta;
9. Rfo effettua la verifica del Fabbisogno rottami e programma con il fornitore tempi e modi del conferimento del rifiuto all'impianto.

In allegato si riporta la scheda di caratterizzazione per omologa.

2.2 PROCEDURA ACCETTAZIONE

Una volta che è stata effettuata la procedura di omologa e concordato il conferimento del rifiuto, al momento dell'ingresso in impianto del carico viene eseguita la procedura di accettazione.

La responsabilità per la gestione della procedura di accettazione spetta al Responsabile Fonderia (RFo) insieme all'Ufficio Acquisti (UA), che sovrintendono il processo.

In ingresso i rifiuti sono sottoposti alle verifiche di accettazione, mediante controllo documentale, controllo radiometrico e controllo visivo del materiale scaricato.

In più, rispetto alle altre materie prime, i rifiuti vengono depositati in un'apposita area e viene eseguita anche una cernita preliminare per accertare l'assenza di materiali estranei.

La procedura per l'accettazione dei rifiuti è la seguente:

- controllo documenti (fornitore, materiale, ordine, quantità, ecc.);
- pesatura camion pieno (peso lordo);
- controllo camion con monitor portatile PR-2 per verifica assenza materiale radioattivo;
- verifica visiva del materiale per constatare che il carico sia privo di materiale oleoso, gomma, plastica o altri materiali inquinanti;
- verifica della composizione chimica del materiale mediante analisi spettrometrica;
- scarico materiale;
- controllo materiale scaricato con monitor portatile PR-2 per verifica assenza materiale radioattivo;
- controllo omogeneità del materiale;

- accettazione del materiale mediante controllo del peso (pesatura del camion vuoto e verifica peso) e compilazione documenti.

Nel caso di materiale umido o bagnato, quest'ultimo viene lasciato asciugare nelle vicinanze del forno prima di essere utilizzato.

2.3 RUOLI E RESPONSABILITÀ NEL PROCESSO PRODUTTIVO

Il sistema integrato di certificazione stabilisce anche per i successivi step del processo produttivo, i ruoli e le responsabilità delle figure coinvolte nei processi, al fine di assicurare la qualità del prodotto finale.

Di seguito si riporta il riepilogo delle attività e delle responsabilità nelle varie fasi del processo produttivo, nonché l'indicazione della documentazione tecnica e gestionale di verifica e supporto.

rif.	ATTIVITÀ	RESPONSABILITÀ			DOCUMENTI / REGISTRAZIONI
		Responsabile	Collabora	Informato	
FASE 1 - CONTROLLI IN ACCETTAZIONE					
1	Accettazione materie prime - controllo bolla / formulario/ ordine / materiale - verifica rispondenza-(ogni carico) - controllo radiometrico con monitor radiometrico portatile (ogni carico) - controllo composizione chimica con spettrofotometro (ogni carico)	Responsabile Fonderia (Rfo)		ufficio ACQUISTI (UA)	PR0804-1-rev.5 Controllo accettazione materiali esterni DDT Formulario UNI 13920 Alluminio e leghe di Alluminio Rottami
2	CONTROLLI IN INGRESSO OK? se OK vai a 4 se KO vai a 3				
3	Apertura e gestione della Non conformità con il fornitore	Responsabile Fonderia (Rfo)	ufficio ACQUISTI (UA)	Direzione Operativa (DO)	PR0807-1 Trattamento delle non conformità
4	Stoccaggio materia prima suddivisa per tipologia	Fonditore			
FASE 2 - FORNO FUSORIO					
5	Pianificazione della produzione	Responsabile Fonderia (Rfo)		Fonditore	Produzione c/LAG
6	Impostazione Forno Fusorio	Fonditore			Tabella Parametri fonderia parametri di settaggio del forno parametri di travaso*
7	Caricamento Forno Fusorio	Fonditore			Produzione c/LAG
8	Controllo di processo - composizione chimica - 1 per ogni carica con spettrofotometro a 3/4 della carica	Fonditore			Registrazione in programma ARL
9	CONTROLLI DI PROCESSO OK? se OK vai a 12 se KO vai a 10	Fonditore	Responsabile Fonderia (Rfo)		

rif.	ATTIVITÀ	RESPONSABILITÀ			DOCUMENTI / REGISTRAZIONI
		Responsabile	Collabora	Informato	
10	È possibile Correzione carica forno? Correzione Carica Forno POSSIBILE vai a 12 Correzione Carica Forno NON POSSIBILE vai a 11	Fonditore	Responsabile Fonderia (Rfo)		Rapporto del turno di lavoro
11	Apertura e gestione della Non conformità	Responsabile Fonderia (Rfo)	Direzione Operativa (DO)		PR0807-1 Trattamento delle non conformità
12	Completamento carica e travaso nel forno di attesa F2	Fonditore			
13	Degasaggio e controllo degasaggio (durante la colata) OK? Identificazione e conservazione provini ed eventuali comunicazioni sul Bollettino Analisi Chimiche	Fonditore	Responsabile Fonderia (Rfo)		PR0805-4 Procedura Prove di laboratorio
FASE 3 - COLATA E CONTROLLO QUALITÀ					
14	Controllo parametri di processo ed eventuale correzione - controllo temperatura forno per confronto con doppia termocoppia portatile per verificare affidabilità misura di processo. - controllo corretto funzionamento pompe acqua di colata	Fonditore	Responsabile Fonderia (Rfo)		Rapporto del turno di lavoro
15	COLATA - installazione filtro e mantenimento rintracciabilità applicando etichetta nel Rapporto del turno di lavoro - Colata nel formato richiesto dall'ordine di produzione	Fonditore			
16	Controllo qualità OK? - analisi composizione chimica tramite programma ARL / 1 test per ogni carica - aspetto visivo se OK vai a 18 se KO vai a 17	Fonditore	Responsabile Fonderia (Rfo)		PR0805-4 Procedura Prove di laboratorio '- Bollettino Analisi Chimiche EN 573 - 3 Composizione chimica e forma dei prodotti semilavorati - parte 3: composizione chimica
17	Apertura e gestione della Non conformità	Responsabile Fonderia (Rfo)	Direzione Operativa (DO)		PR0807-1 Trattamento delle non conformità
FASE 4 - STOCCAGGIO E SPEDIZIONE					
18	Stoccaggio e spedizione per Laminatura c/o altri siti	Fonditore	Responsabile Fonderia (Rfo)		

Mediante il sistema e l'organizzazione sopra descritta, l'impresa è in grado di sovrintendere le varie fasi del processo, ed assicurare la qualità del prodotto finale (End of Waste).

3. CRITERI PER IL RAGGIUNGIMENTO DELLA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO

3.1 RECUPERO R4 DI RIFIUTI METALLICI NON FERROSI DI ALLUMINIO E SUE LEGHE

Come anticipato la ditta opera il recupero completo R4 dei rifiuti metallici costituiti da alluminio e sue leghe conformemente al punto 3.2 del DM 05.02.98; nel paragrafo successivo si riportano le condizioni di ammissibilità al recupero per i rifiuti autorizzati.

3.1.1 Rifiuti ammissibili – punto a)

Nel presente paragrafo si riportano i codici EER di cui si chiede il recupero ai sensi del punto 3.2 del DM 05.02.98 e si specificano le condizioni di accettabilità

Codice EER	Denominazione	Provenienza	Caratteristiche	Condizioni di ammissibilità	Recupero previsto
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi (limitatamente all'alluminio e sue leghe)	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli	Si tratta di residui di lavorazione dell'alluminio sottoforma di limature e scaglie di alluminio.	Omologa; verifica dell'assenza di ferro, residui di olio, composti organici, gomma o plastica. Non radioattivo.	Fusione per realizzazione di placche in alluminio e sue leghe secondo il punto 3.2.3 a)
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		Si tratta di scarti della fabbricazione di prodotti in alluminio, sottoforma di refili, bave, profili, lamiere, lastre, fogli, minuterie, ecc	Omologa; verifica dell'assenza di ferro, residui di olio, composti organici, gomma o plastica. Non radioattivo.	Fusione per realizzazione di placche in alluminio e sue leghe secondo il punto 3.2.3 a)

I rifiuti in oggetto provengono da attività industriali e artigianali di lavorazione di metalli non ferrosi costituiti da alluminio e sue leghe.

Come indicato al capitolo precedente, le condizioni di accettabilità dei rifiuti vengono accertate in una fase preliminare di pre-qualifica del materiale, effettuata mediante sottoscrizione da parte del produttore delle caratteristiche e della provenienza del rifiuto.

Gli ulteriori controlli relativi alla radioattività e alla presenza di materiale e/o composti non idonei vengono effettuati all'atto dell'accettazione, compresa la verifica tecnica della composizione del rottame mediante analisi spettrometrica.

3.1.2 Processo di recupero – punto b)

Il processo di trattamento che verrà eseguito sarà conforme a quello previsto dal punto 3.2.3 lettera a) del DM 05.02.98, ovvero consistente nel recupero diretto mediante fusione dei rifiuti metallici di alluminio e sue leghe.

La fonderia LAG lavora prevalentemente per campagne produttive di lega del medesimo tipo che possono durare anche diversi giorni; i formati, le misure, le leghe, i quantitativi da produrre, le materie prime da utilizzare e le eventuali informazioni particolari sono indicati in una tabella denominata “Produzione c/to LAG” che contiene:

- tipo di lega (ad esempio: “1100”, “5052” o “COIB”)
- formato placche (ad esempio: due placche da 1450 mm ed una 1530 mm),
- lunghezza placca (ad esempio: 4000 mm),
- numero di placche della campagna o indicazioni più generali (se non viene indicato un n°, significa “fino a nuovo ordine”),
- eventuali specifiche aggiuntive.

Il processo di fusione si articola nelle seguenti fasi:

- La prima fase, denominata “**carico**”, consiste nell’immettere materie prime/materie prime secondarie/rifiuti nel forno fusorio a tasca aperta, in maniera non continua ma costante (ogni 5/10 min), mediante l’utilizzo di pale meccaniche e/o carrelli elevatori. Il “carico” viene trasformato in metallo fuso chiamato “bagno di alluminio”; questa fase dura dalle 4 alle 12 ore. La materia prima del tipo necessario a ottenere una certa lega, viene caricata tramite pala meccanica e/o mezzo multifunzione SK24 nel forno fusorio secondo le indicazioni riportate nella tabella “Produzione c/to LAG”. Ai tre quarti di carica viene controllata l’analisi chimica del bagno di alluminio mediante analisi spettrometrica “Analisi preventiva”; l’analisi è effettuata su un campione di metallo prelevato dal forno fusorio e tornito dallo stesso operatore della fonderia. La tornitura è indispensabile al fine di rendere perfettamente liscia la superficie di appoggio del provino. Questo permette all’operatore di decidere se proseguire con la carica indicata nella tabella “Produzione c/to LAG” (analisi chimica in linea con le previsioni) o apportare una modifica, caricando un tipo di materiale con analisi chimica diversa da quello previsto.
- La seconda fase, che può anche non essere necessaria giornalmente, consiste nella pulizia del “bagno” dagli eventuali ossidi prodotti durante il carico ed è chiamata “**scorifica**”; si utilizza un carrello elevatore con raspa in ferro e dura circa 15 min. La schiumatura proveniente dalla scorifica viene inserita in una pressa che effettua il recupero parziale dell’alluminio presente e il raffreddamento della stessa formando dei blocchi compatti e uniformi; essa è venduta ad impianti di recupero, dopo essere stata stoccata in depositi coperti all’interno della sede della società.
- La terza fase, nella quale si trasferisce il metallo fuso dal forno fusorio ad uno dei due forni di attesa, è chiamata “**travaso**” e dura dai 15 ai 30 min in relazione alla quantità di metallo trasferita, per 2/3 volte al giorno. A questo punto ricomincia il carico nel forno fusorio mentre il ciclo continua nel forno di attesa.
- La quarta fase è la “**preparazione**” del bagno di metallo per la colata; ha una durata variabile da 1 a 3 ore e consiste nell’aggiunta di alliganti (altri metalli che concorrono a formare la lega; nel caso specifico manganese o magnesio) per correggerne la composizione chimica e nell’

insufflazione di argon puro per eliminare la presenza di particelle di idrogeno contenute all'interno. Al termine di questa operazione, il metallo viene fatto "riposare" nel forno di attesa per completarne l'omogeneizzazione e permettere ai prodotti insufflati di reagire; prima della colata viene effettuata l'ultima scorifica.

- La quinta ed ultima fase è la "colata", semicontinua verticale in un pozzo di colata delle dimensioni di mm 2.500 x 2.000 e profondità mm 7.000, e dalla durata variabile da 1 ora e 15 min ad 1 ora e 45 min. Dalla colata si producono placche per la successiva laminazione; le placche sono costituite da solidi di lega avente forma all'incirca parallelepipedica, di dimensioni e peso variabili da 4.500 kg a 7.500 kg.

A colata ultimata viene riportato, su ogni placca mediante stampigliatura, il numero di colata costituito da un codice alfanumerico progressivo indicante il mese di produzione e il numero progressivo di colata del mese. Oltre al numero di colata le placche sono segnate con pennarello indelebile che riporta il formato, la misura e il tipo di lega.

3.1.3 Criteri di qualità – punto c)

I prodotti in alluminio e sue leghe in uscita dal processo di fusione sono conformi a quanto previsto dal punto 3.2.4 lettera a) del DM 05.02.98, ovvero metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate.

I prodotti in uscita dal processo di recupero R4 per fusione della L. A.G. Spa sono dei semilavorati denominati Placche, composte di Alluminio e sue leghe, destinate ad ulteriori trattamenti tra cui principalmente la laminazione (trattamenti che vengono eseguiti presso altri stabilimenti metallurgici, tra cui anche lo stabilimento della L.A.G. di Cardano al Campo).

La laminazione (a caldo o a freddo) consente di assottigliare il metallo e produrne lamiere (che possono poi diventare mediante taglio, refilatura e tranciatura e altri trattamenti superficiali), nastri, quadrotti, dischi, ecc.).

Pertanto tali prodotti (placche) soddisfano i criteri indicati nell'art.184-ter per poter decretare la cessazione della qualifica di rifiuto, ovvero:

a) la sostanza o l'oggetto sono destinati a essere utilizzati per scopi specifici: le placche sono semilavorati, ovvero prodotti destinati a successivi trattamenti intermedi propedeutici alla fabbricazione di oggetti metallici.

b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto: le placche sono semilavorati usualmente commercializzati nell'industria metallurgica.

c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti: i semilavorati prodotti sono conformi alla norma tecnica di settore, ovvero la UNI EN 573-3:2019 come meglio chiarito di seguito.

d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana: le procedure di omologa e di accettazione per i rifiuti in ingresso garantiscono l'assenza di condizioni critiche per l'ambiente e per la salute umana. I rifiuti infatti subiscono una pre-qualifica

mediante il processo di omologa, che garantisce l'accurata selezione dei rifiuti in ingresso al processo. Inoltre i controlli in accettazione (radioattività, presenza oli e o materiali estranei) assicurano la qualità dei rottami metallici in ingresso.

Le placche per laminazione sono conformi alla norma di settore UNI EN 573-3:2019 "Alluminio e leghe di alluminio - Composizione chimica e forma dei prodotti semilavorati - Parte 3: Composizione chimica e forma dei prodotti", che specifica i limiti di composizione chimica dei semilavorati di alluminio e di leghe di alluminio nonché la forma dei prodotti.

Nella norma infatti sono indicati per ciascuna tipologia di prodotto i limiti percentuali del tenore degli elementi di lega ulteriormente contenuti, nonché le specifiche in relazione alle possibili ulteriori lavorazioni a cui ciascuna lega può essere sottoposta. Tali informazioni sono sintetizzate nella nomenclatura attribuita al prodotto in uscita, alla quale corrispondono dei valori limiti indicati in apposite tabelle a seconda del tipo di lega.

La ditta, durante il processo di fusione, controlla con varie analisi il materiale in funzione della produzione e ne accerta la conformità alla suddetta norma; nello specifico vengono accertate la composizione chimica, la presenza di gas e la struttura fisica (alla ricerca di difetti, individuabili mediante controllo visivo, tipo cricche, rigature, strappi, difetti sulla planarità della placca, ecc.).

Eventuali non conformità riscontrate dai controlli possono essere:

- NC per composizione: esse sono gestite perlopiù tramite ri-classificazione del materiale; in particolare nel caso di uno o più elementi fuori analisi; esse vengono registrate ed indicate sulle placche;
- NC per struttura: anch'esse vengono registrate ed indicate sulle placche.

In entrambi i casi, qualora si tratti di NC gravi viene avvisata la Direzione Operativa (DO).

3.1.4 Dichiarazione conformità – punto e)

Una volta condotte le verifiche di conformità relative alla qualità del prodotto illustrate al precedente paragrafo, verrà emessa una dichiarazione di conformità per i semilavorati secondo lo schema di seguito riportato (che potrà essere personalizzato in base al tipo di semilavorato prodotto).

Mediante la dichiarazione di conformità si potrà decretare, ai sensi dell'art. 184-ter, la cessazione della qualifica di rifiuto.

Dichiarazione di Conformità Placche di alluminio n. X/2020

(Dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà ai sensi dell'art. 47 e 38 del DPR n.445/2000)

Il sottoscritto Stefano Salina, in qualità di legale rappresentante dell'impresa L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate Spa, con sede legale in Via Lazzaretto n.88 – Cardano al Campo (VA), ed installazione in via Turati n.3 – Buscate (MI), in relazione all'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Città Metropolitana di Milano con Provvedimento R.G. n. XXX del XX/XX/XXXX, consapevole delle responsabilità penali cui può andare incontro in caso di dichiarazioni mendaci o di esibizione di atto falso o contenente dati non più rispondenti a verità, ai sensi e per gli effetti degli artt. 46 e 76 del D.P.R. 445/2000,

DICHIARA

**ai fini della disciplina End of Waste di cui all'art. 184-ter del d.lgs. 152/06
CHE**

il prodotto identificato come: **Placche di alluminio per laminazione**, appartenente al lotto n. **X/2020** pari a **mc/t XX**

a seguito del processo di recupero autorizzato sui rifiuti identificati dai codici EER 120103 e 120199 e delle verifiche di conformità effettuate

RISULTA

Conforme alle specifiche della norma UNI EN 573-3:2019 e può essere designato con la seguente nomenclatura in relazione alla sua composizione:

Nome commerciale prodotto		Nomenclatura				Conforme alla norma
XXXXXXX		XXXXX				UNI EN 573-3:2019
Composizione chimica percentuale						
Al	Mg	Mn	Si	Fe	Altri	

e pertanto è da considerarsi

NON RIFIUTO

ovvero escluso dalla disciplina della Parte IV del D.Lgs. 152/06.

Il prodotto è destinato a successivi trattamenti meccanici, principalmente di laminazione, presso altri stabilimenti metallurgici.

Luogo e Data

Firma

4. ALLEGATI

- Scheda di classificazione per omologa

Nr Omologa (a cura di L.A.G. Spa)	MODULO PER RICHIESTA OMOLOGA	Rev. 0
		Pagina 1 di 3

A) PRODUTTORE

Ragione Sociale:	
C.F.:	P.IVA:
Sede legale:	
Unità operativa:	
Referente:	
Tel.:	e-mail:

B) INTERMEDIARIO

Ragione Sociale:		
C.F.:	P.IVA:	
Sede legale:		
Referente:		
Tel.:	Fax:	e-mail:
Autorizzazione Cat 8:	del:	scad.:

C) TRASPORTATORE

Trasporto: <input type="checkbox"/> in proprio (specificare sotto) <input type="checkbox"/> effettuato da terzi (specificare sotto):			
Ragione Sociale:			
C.F.:		P.IVA:	
Sede legale:			
Autorizzazione al trasporto n.: (da allegare)	del:	scad.:	

Nr Omologa (a cura di L.A.G. Spa)	MODULO PER RICHIESTA OMOLOGA	Rev. 0
		Pagina 2 di 3

D) RIFIUTO

Codice EER: xxxxx	Denominazione attribuita dal produttore: XXXXXXX
<input type="checkbox"/> Rifiuto pericoloso <input type="checkbox"/> Rifiuto NON pericoloso*	
Certificato analitico: <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI (allegare) N° certificato : _____ del _____ <i>*N.B.: analisi semestrale obbligatoria per i codici EER a specchio</i>	
Stato fisico: <input type="checkbox"/> solido pulverulento <input type="checkbox"/> solido non pulverulento <input type="checkbox"/> fangoso <input type="checkbox"/> liquido	
Confezionamento: <input type="checkbox"/> sfuso in cassone <input type="checkbox"/> cesta in ferro <input type="checkbox"/> su pallet <input type="checkbox"/> sacchi <input type="checkbox"/> Big bag <input type="checkbox"/> ALTRO: _____	
Attività di produzione del rifiuto:	<input type="checkbox"/> Produzione: specificare _____
	<input type="checkbox"/> Gestione rifiuti Autorizzazione n.: xxxxxx del: xx/xx/xxxx scad.: xx/xx/xxxx Operazioni autorizzate: Rx, Dxx
Descrizione qualitativa del rifiuto:	
Descrizione del processo che genera il rifiuto:	
Materie prime e prodotti impiegati:	
<input type="checkbox"/> Rifiuto prodotto regolarmente <input type="checkbox"/> Conferimento spot Eventuale trattamento preliminare subito dal rifiuto:	
Quantità previste: _____ Frequenza conferimenti: _____	

Nr Omologa (a cura di L.A.G. Spa)	MODULO PER RICHIESTA OMOLOGA	Rev. 0
		Pagina 3 di 3

E) ALLEGATI

<input type="checkbox"/> analisi di classificazione	Rapporto di prova: _____	Emissione: _____
<input type="checkbox"/> schede di sicurezza materie prime		
<input type="checkbox"/> autorizzazione gestione rifiuti		
<input type="checkbox"/> autorizzazione al trasporto		
<input type="checkbox"/> documentazione fotografica		
<input type="checkbox"/> ALTRO:		

F) DICHIARAZIONE DEL PRODUTTORE

Il Sottoscritto _____, in qualità di Legale Rappresentante o Responsabile in materia di Gestione Ambientale della società produttrice del rifiuto dichiara sotto propria responsabilità:

- di aver letto e compreso il documento e le informazioni richieste
- di aver compilato la scheda descrittiva in ogni parte pertinente alle attività dell'Azienda ed alla natura del rifiuto
- che quanto scritto corrisponde al vero
- di informare tempestivamente *L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SPA* in caso di modifiche al ciclo di produzione che possano alterare le caratteristiche del rifiuto

La presente scheda dovrà essere ricompilata in caso di:

- **modifiche al ciclo di produzione che possano alterare le caratteristiche del rifiuto**
- **difformità significative da quanto dichiarato in questa scheda.**
- **in ogni caso ogni 6 mesi**

DATA

TIMBRO E FIRMA

§. 1. Definizione EoW – verifica delle condizioni previste

Un rifiuto cessa di essere tale quando è stato sottoposto a un'operazione di recupero e soddisfa tutte le precise condizioni stabilite dall'art. 6 della direttiva quadro, come modificata dalla Direttiva 2018/851/UE, di seguito riportate:	
a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici;	VEDI PARAGRAFO 3.1.3 DEL PROTOCOLLO END OF WASTE ALLEGATO
b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;	
c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;	
d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.	
Soddisfatte contestualmente tutte le condizioni , il rifiuto risultante dal processo di recupero non è più tale in quanto è oggettivamente divenuto un prodotto.	

La relazione tecnica dovrà quindi riportare delle considerazioni specifiche su questi primi n. 4 punti che sono alla base della dimostrazione che il recupero proposto è un EoW.

§ 2. Aspetti principali del processo di recupero/riciclaggio che possono essere ispezionati includono la **valutazione** di:

- 1) **rifiuti in entrata** ammissibili ai fini dell'operazione di recupero (vedi **§ 4 punto 1 della presente scheda**);
- 2) **processi e tecniche di recupero/riciclaggio** (vedi **§ 4 punto 2 della presente scheda**);
- 3) **criteri di qualità** per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, **compresi i valori limite per le sostanze inquinanti**, se necessario (vedi **§ 4 punto 3 della presente scheda**);
- 4) requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il **controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso**; vedi **§ 4 punto 4 della presente scheda**;
- 5) un **requisito relativo alla dichiarazione di conformità**. vedi **§ 4 punto 5 della presente scheda**

Nel **§ 4** è descritto puntualmente cosa si intende per i primi 3 punti. Analogamente devono essere presenti in relazione tecnica considerazioni sui sistemi di controllo qualità, automonitoraggio e accreditamento.

§ 3. Il comma 5 dell'art. 208 del d.lgs. n. 152/2006 prevede che, per l'istruttoria tecnica della domanda di autorizzazione, le Regioni **possano** avvalersi delle Agenzie regionali per la protezione dell'ambiente.

Come indicato nel suddetto articolo 208 l'autorizzazione deve contenere almeno i seguenti elementi (**inserire la descrizione**)

	Descrizione
a) i tipi ed i quantitativi di rifiuti che possono essere trattati;	Vedi Allegato Tecnico AIA
b) per ciascun tipo di operazione autorizzata, i requisiti tecnici con particolare riferimento alla compatibilità del sito, alle attrezzature utilizzate, ai tipi ed ai quantitativi massimi di rifiuti e alla modalità di verifica, monitoraggio e controllo della conformità dell'impianto al progetto approvato;	Vedi Allegato Tecnico AIA
c) le misure precauzionali e di sicurezza da adottare;	Vedi Allegato Tecnico AIA
d) la localizzazione dell'impianto autorizzato	Vedi Allegato Tecnico AIA
e) il metodo da utilizzare per ciascun tipo di operazione;	Vedi Allegato Tecnico AIA
f) le disposizioni relative alla chiusura e agli interventi a essa successivi che si rivelino necessarie;	Vedi Allegato Tecnico AIA
g) le garanzie finanziarie richieste, che devono essere prestate solo al momento dell'avvio effettivo dell'esercizio dell'impianto;	Vedi Allegato Tecnico AIA
h) la data di scadenza dell'autorizzazione, in conformità con quanto previsto al comma 12;	Vedi Allegato Tecnico AIA
i) i limiti di emissione in atmosfera per i processi di trattamento termico dei rifiuti, anche accompagnati da recupero energetico;	Vedi Allegato Tecnico AIA
j) Monitoraggio & controllo impianti ed emissioni nell'ambiente	Vedi Allegato Tecnico AIA

§ 4. Criteri dettagliati di cui art. 184 ter, c. 3 (così come modificato dalla L. n. 128 del 02/11/2019)

Tabella 4.2 – Confronto tra i criteri dettagliati e i decreti sulle procedure semplificate

	Criteri	Norme tecniche di cui al DM 05/02/98, DM 161/02 e DM 269/05
4.1	Materiali in entrata ammissibili	Tipologia/Provenienza/Caratteristiche del rifiuto. VEDI PARAGRAFO 3.1.1 DEL PROTOCOLLO END OF WASTE ALLEGATO
4.2	Processi e tecniche di trattamento consentiti	Attività di recupero. VEDI PARAGRAFO 3.1.2 DEL PROTOCOLLO END OF WASTE ALLEGATO
4.3	Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario	Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti. VEDI PARAGRAFO 3.1.3 DEL PROTOCOLLO END OF WASTE ALLEGATO

Per:

- i requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino **il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso**; VEDI CAPITOLO 2 DEL PROTOCOLLO END OF WASTE ALLEGATO
- un **requisito relativo alla dichiarazione di conformità**: autocertificazione resa alle autorità competenti, ai sensi del testo unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia di documentazione amministrativa di cui al d.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445, di conformità delle EoW a quanto dichiarato nella relazione tecnica e a quanto autorizzato. VEDI PARAGRAFO 3.1.4 DEL PROTOCOLLO END OF WASTE ALLEGATO

§ 5. Casistica di cui alla Tabella 4.3- Diverse tipologie di cessazione della qualifica di rifiuto negli atti autorizzativi per il caso per caso

L'istanza di EoW è relativa al punto n. 1 della seguente tabella così come specificato nel CAPITOLO 3 DEL PROTOCOLLO END OF WASTE ALLEGATO

Tipo	Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso	Modalità di valutazione in fase istruttoria
1	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Le valutazioni devono concentrarsi sui criteri dettagliati d) ed e). Si ritiene che la valutazione delle condizioni di cui alle lettere da a) a c) siano da ritenersi come già verificate
2	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche dei rifiuti, Attività di recupero, Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Viene esclusivamente richiesta una quantità massima recuperabile diversa (in termini di rifiuti trattati e/o di capacità di stoccaggio)	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Le valutazioni devono concentrarsi sui criteri dettagliati d) ed e). Si ritiene che la valutazione delle condizioni di cui alle lettere da a) a c) siano da ritenersi come già verificate.
3	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono richieste tipologie di rifiuti diversi in ingresso (per EER, provenienza dei rifiuti, caratteristiche dei rifiuti)	I criteri devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Compatibilità delle tipologie di rifiuti diverse in ingresso con il processo di recupero e con le caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti ottenuti; 2. Aspetti ambientali inerenti l'incremento di potenzialità/capacità di stoccaggio. 3. Criteri dettagliati d) ed e). Le condizioni di cui alle lettere da a) a c) sono da ritenersi come già verificate

4	<p>Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposte attività di recupero diverse o modificate rispetto a quelle citate nei decreti tecnici di cui sopra.</p>	<p>I criteri devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Le valutazioni devono concentrarsi su:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Compatibilità delle attività di recupero diverse o modificate proposte rispetto ai rifiuti in ingresso da trattare e alle caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti da ottenere; 2. Criteri dettagliati d) ed e). <p>Le condizioni di cui alle lettere da a) a c) sono da ritenersi come già verificate.</p>
5	<p>Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposti nuovi usi delle materie prime e/o dei prodotti.</p>	<p>I criteri devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Le valutazioni devono concentrarsi su:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Criteri dettagliati d) ed e); 2. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi specifici proposti; 3. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi proposti; <p>La condizione c) è già verificata. Verificare la condizione d), alla luce dei diversi utilizzi.</p>
6	<p>Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e attività di recupero. Vengono proposte materie prime e/o prodotti con nuove specifiche tecniche e/o ambientali</p>	<p>I criteri devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Le valutazioni devono concentrarsi su:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. verifica delle le nuove specifiche tecniche e/ ambientali delle materie prime e/o prodotti da ottenere utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1; 2. criteri dettagliati d) ed e); 3. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 4. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 5. verifica della condizione d) sulle norme tecniche e ambientali di riferimento 6. verifica delle nuove specifiche tecniche e ambientali, tenuto conto che i rifiuti in ingresso e l'attività di recupero dovrebbero rimanere invariati, siano tali per cui gli impatti complessivi sull'ambiente e sulla salute umana legati all'utilizzo della nuova materia prima/prodotto siano diversi rispetto a quelli contemplati con le norme tecniche di cui ai DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. A tal proposito utilizzare indicazioni previste nella tabella 4.1;
7	<p>Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05, con modifiche parziali di più di un aspetto (tipologia di rifiuti in ingresso, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime/prodotti ottenuti)</p>	<p>I criteri devono essere riportati nell'atto autorizzativo. Le valutazioni dovranno concentrarsi sulle modifiche proposte, tenendo conto delle indicazioni pertinenti proposte dal punto 1 al punto 6. Vanno comunque definiti i criteri dettagliati d) ed e);</p>
8	<p>Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Esistono comunque degli standard tecnici e ambientali riconosciuti (vedi condizione d) della sezione di supporto alle istruttorie)</p>	<p>Va fatta una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella sezione di supporto alle istruttorie.</p>
9	<p>Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Si tratta di un processo sperimentale in cui definire gli standard tecnici e ambientali, la possibilità di utilizzo della materia prima/prodotti in processi o utilizzi su scala reale.</p>	<p>Va fatta una valutazione completa utilizzando i criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti per gli impianti sperimentali (ex art. 211 D. Lgs 152/06 e s.m.i.) utilizzando le indicazioni previste nella sezione di supporto alle istruttorie.</p>

§ 6. Scheda di accompagnamento alla comunicazione di cui all'art. 184 ter comma 3 bis, per le autorizzazioni nuove, riesaminate o rinnovate dopo la data di entrata in vigore della l. n. 128/2019 (3 novembre 2019) e quindi sottoposte a controllo ai sensi dei commi 3-ter e 3 -quater.

Tabella 6.2 – Tabella comunicazione di cui all'art. 184 ter comma 3 bis, per le autorizzazioni nuove,

Scheda accompagnamento autorizzazione	
Ragione sociale: L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate Spa	
Sede unità locale: via Turati, n.3 – Buscate (MI)	
Tipologia autorizzazione	<input checked="" type="checkbox"/> Titolo III-bis, parte II del D.lgs. 152/06 (Autorizzazione Integrata Ambientale) <input type="checkbox"/> art. 208 del D.lgs. 152/06 <input type="checkbox"/> art. 209 del D.lgs. 152/06 (EMAS, ISO 14001) <input type="checkbox"/> art. 211 del D.lgs. 152/06 (sperimentali)
Data di rilascio autorizzazione: 31.07.2006	
Scadenza autorizzazione 19.01.2027	
<input type="checkbox"/> Nuovo impianto <input checked="" type="checkbox"/> Rinnovo/riesame <input type="checkbox"/> Modifica	
Breve descrizione del Processo di recupero	Il processo di recupero consiste nella fusione di rifiuti di alluminio e sue leghe per la produzione di semilavorati denominati "placche" destinate a successive lavorazioni plastiche (laminazione)
EER coinvolti in recupero	12 01 03 12 01 99
Utilizzi previsti delle EoW	1. Semilavorati in alluminio e sue leghe destinati al successivo trattamento di laminazione
EoW (Breve descrizione e norma tecnica riferimento e requisiti ambientali/sanitari per ciascun utilizzo)	1. Le placche in alluminio e leghe di alluminio sono conformi alla norma UNI EN 573-3:2019 "Alluminio e leghe di alluminio - Composizione chimica e forma dei prodotti semilavorati".

§ 7. Condizioni e criteri da seguire una volta individuata la casistica di cui al § 5.

Tabella 4.1 - Sintesi degli elementi analizzare in fase di istruttoria tecnica nel rilascio dell'autorizzazione

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Supporto di ISPRA/ARPA/APPA nella fase di istruttoria tecnica di un'autorizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto ¹			
		Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
Condizioni	a) La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici	Definire l'uso o gli usi della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, con riferimento ai materiali che vengono sostituiti. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto devono essere indicati i potenziali utilizzi	1. Descrizione dell'uso previsto (ad es. processo, funzione, Descrizione della materia prima o oggetto sostituita 2. Descrizione delle caratteristiche prestazionali della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Confrontandole con quelle della materia prima o oggetto nel caso in cui la stessa sia sostituita (vedi anche condizione c) 3. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto descrivere i potenziali utilizzi, indicando le prestazioni attese	E' necessario che si possa individuare in modo certo e univoco come sarà reimpiegato l'EoW	Sezione "Condizioni" – lett a) Descrizione dettagliata degli usi ammessi per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, indicando le tipologie di processi produttivi in cui tale sostanza/oggetto viene utilizzata/o, le fasi del processo in cui vengono utilizzati e, se previste, le percentuali di sostituzione della materia prima. Nel caso di attività sperimentale (art. 211) di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto descrivere gli utilizzi possibili
	b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto	Dimostrare l'esistenza di un mercato per la sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.	1. Descrizione del mercato o della domanda esistenti per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in relazione al mercato attuale della materia prima/oggetto. 2. Descrizione di eventuali accordi con gli utilizzatori, allegando, ad esempio, i seguenti documenti: I.contratti commerciali, lettere di intenti, ordini ecc.. II.Esistenza di altri produttori dell'end of waste oggetto di istanza, che hanno già un mercato o domanda; III.Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato. 3. Descrizioni delle tempistiche di stoccaggio del prodotto/oggetto: deve essere presentata una valutazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto con riferimento alla sua eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto		Sezione "Condizioni" – lett b) Descrizione degli esiti della valutazione istruttoria sull'esistenza di un potenziale mercato/domanda per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Definizione delle modalità e tempi di stoccaggio della sostanza/oggetto prodotti, con riferimento alla loro eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto

<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);">Condizioni</p>	<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<p>Dimostrare la conformità a Standard tecnici</p>	<p>1. Descrizione della legislazione di prodotto che può essere applicata, quali ad esempio: I. Norme tecniche di prodotto internazionali riconosciute nell'UE II. Norme tecniche di prodotto europee/nazionali III. Normative nazionali specifiche (es. norma sui fertilizzanti, biometano, etc...) o di altri Stati Membri IV. Criteri EoW nazionali V. Criteri EoW caso per caso nazionali o di altri Stati membri validati dalle Autorità competenti VI. Standard privati (accordi specifici con gli utilizzatori)</p> <p>Laddove previsto e applicabile, è richiesta la registrazione REACH.</p> <p>2. Documenti che dimostrino la rispondenza della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con gli standard tecnici e confronto, ove possibile, degli stessi con quelli riferiti alla materia prima sostituita (risultati analitici se esistenti o altra documentazione anche bibliografica).</p> <p>3. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire una dettagliata descrizione dei test e delle procedure sperimentali da eseguire durante la sperimentazione per definire gli standard tecnici.</p>	<p>Nel caso di prodotti innovativi acquisire la documentazione attestante la possibilità di utilizzare la sostanza o l'oggetto per lo scopo specifico</p>	<p>Sezione "Condizioni" – lett c) Definizione delle norme tecniche di riferimento e degli standard tecnici della sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Se esistenti, sono da preferire standard internazionali, UE o statali rispetto a criteri caso per caso. Definizione dei parametri da misurare e della frequenza analitica. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto indicare i contenuti tecnici del protocollo sperimentale, le tipologie di test da effettuare e le prestazioni attese in merito agli standard tecnici.</p>
--	--	---	---	---	--

<p style="text-align: center;">Condizioni</p>	<p>c) sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<p>Dimostrare la conformità a standard ambientali</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Devono essere indicati gli standard ambientali eventualmente presenti nella norma tecnica di riferimento, di cui alla condizione sugli standard tecnici, che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo 2. Qualora gli standard tecnici non contengano indicazioni sugli standard ambientali, devono essere indicati gli standard ambientali che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo. 3. Qualora la tipologia di rifiuti trattati possa comportare rischi diretti sulla salute umana (ad esempio presenza di patogeni), devono essere definiti degli standard sanitari (ad esempio microbiologici) per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. 4. Per definire gli standard ambientali, in caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto, fornire una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali e dei test da eseguire durante la sperimentazione. 	<p>E' anche possibile accettare il rispetto di standard ambientali per "equivalenza" ad esempio utilizzando i criteri dell'IPPC che regolano le tecniche che hanno prestazioni equivalenti o migliori rispetto alle BAT o criteri analoghi.</p>	<p>Sezione "Condizioni" – lett c) Definizione degli standard ambientali della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Definizione dei parametri da misurare e della frequenza analitica, per ciascun utilizzo. Qualora in fase istruttoria si rilevi la garanzia che l'utilizzo della sostanza/oggetto non porterà impatti complessivi negativi sulla salute e sull'ambientale per specifici utilizzi, può non essere necessario stabilire alcun limite ambientale. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto indicare i contenuti tecnici del protocollo sperimentale, le tipologie di test da effettuare e le prestazioni attese in merito agli standard ambientali.</p>
--	---	--	--	---	---

<p style="text-align: center;">Condizioni</p>	<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Dimostrare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima</p>	<p>Deve essere fornita documentazione atta a dimostrare che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima. Ad esempio potranno essere valutate, in modo alternativo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Descrizioni qualitative/quantitative degli impatti ambientali sull'ambiente e sulla salute legate all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in base a dati di letteratura 2. La valutazione di tali impatti è effettuata attraverso il confronto delle caratteristiche ambientali e, se necessario, sanitarie della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con quelle della materia prima che viene sostituita (Non-Waste comparator) 3. Utilizzo di limiti derivanti da normative nazionali o europee esistenti, quando applicabili 4. Qualora non ci siano informazioni sufficienti sulle caratteristiche della materia prima valutare gli impatti sull'ambiente e sulla salute legati all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto attraverso un'analisi di rischio in base agli specifici utilizzi in relazione ai comparti ambientali <p>Qualora l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto possa presentare impatti sulla salute devono essere valutati i parametri di processo e, se necessario, gli standard sanitari (ad esempio microbiologici) da applicare rispettivamente nel corso del processo e sulla sostanza o oggetto ottenuto. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire documentazione circa una valutazione preliminare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana; fornire altresì una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali volte a confermare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana anche nella fase a regime, in scala reale, al termine del periodo sperimentale</p>	<p>In sede di istruttoria può risultare utile un coinvolgimento delle AUSL / ASL/ ULSS per quanto concerne la valutazione degli aspetti sanitari</p>	<p>Sezione "Condizioni" – lett d) Descrizione delle modalità con cui è stato dimostrato che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana e degli esiti della validazione da parte dell'Autorità Competente. Qualora l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto possa presentare impatti sulla salute i criteri dettagliati b) e c) devono essere integrati con gli adeguati parametri di controllo (standard sanitari). In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto indicare le modalità di verifica durante la fase sperimentale per attestare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>
--	---	---	---	--	--

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Supporto di ISPRA/ARPA/APPA nella fase di istruttoria tecnica di un'autorizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto ¹			
		Scopo dell'istruttori a tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
Criteri Dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione e di recupero	Devono essere descritte le tipologie provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto, i relativi codici EER evidenziando la compatibilità per la produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto sia dal punto di vista tecnico-prestazionale che ambientale, in funzione dell'uso. Ai fini della verifica della conformità andranno valutate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi al processo di recupero anche con riferimento alle potenziali sostanze inquinanti presenti sulla base del processo di provenienza, tenendo conto dei requisiti finali (standard tecnici ed ambientali) che devono essere posseduti dalla sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.		Si suggerisce di accettare i codici XXYY99 solo previa dettagliata specificazione delle caratteristiche e della provenienza del rifiuto che si intende accettare	Sezione "Criteri dettagliati" – lett a) Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Se pertinente è utile individuare limiti per inquinanti specifici e/o contenuti massimi di impurità in riferimento alle specifiche tecniche della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XXYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto
	b) Processi e tecniche di trattamento consentiti	Devono essere descritti dettagliatamente i processi e le tecniche di trattamento finalizzati alla produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. La descrizione deve includere gli eventuali parametri di processo che devono essere monitorati al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.			Sezione "Criteri dettagliati" – lett b) Devono essere indicati i processi e tecniche di trattamento consentiti, le operazioni di recupero ammesse, di cui all'allegato C del d. lgs. 152/06 e s.m.i. Allegati Parte IV titolo I. e i parametri di processo da monitorare, se previsti. In particolare, quelle che rispondono a tale definizione sono le cosiddette operazioni di riciclaggio e rigenerazione specificate dalle voci R2, R3, R4, R5, R6 ed R9, dell'Allegato C alla parte IV, nonché la preparazione per il riutilizzo.

<p>c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione e di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario</p>	<p>Devono essere descritte le specifiche tecniche ed ambientali (vedi anche condizione c e d) che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto dovrà rispettare.</p>		<p>Sezione "Criteri dettagliati" – lett c) Fare riferimento alla condizione lett. c) e d). Specificare, se pertinente, altri aspetti, quali ad esempio gli usi ammessi (vedi anche condizione a)</p>
<p>d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso</p>	<p>Deve essere descritto il sistema di gestione che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, ovverosia le condizioni e i criteri sopra riportati e deve essere descritta la documentazione del suddetto sistema (ad esempio check list, report periodici ecc.) che evidenzia che per ogni lotto siano rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto</p>	<p>Il sistema di gestione può essere certificato oppure interno all'Azienda; in tal caso deve essere codificato e le procedure acquisite in sede di istruttoria</p>	<p>Sezione "Criteri dettagliati" – lett d) Indicare i contenuti minimi del sistema di gestione, ivi inclusa la documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso, di controllo del processo (se previste) e delle caratteristiche della sostanza o oggetto che cessa la qualifica</p>
<p>e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità</p>	<p>Deve essere presentato il modello della dichiarazione di conformità, ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445, che deve contenere tutte le informazioni tali che per ogni lotto sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri sopra riportati per la cessazione della qualifica di rifiuto. La scheda di conformità allegata dovrà contenere le seguenti sezioni minime: 1. Ragione sociale del produttore 2. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto 3. La quantificazione del lotto di riferimento 4. Rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</p>		<p>Sezione "Criteri dettagliati" – lett e) Deve essere allegato il modello di dichiarazione di conformità.</p>

Dichiarazione di Conformità Placche di alluminio n. X/2020

(Dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà ai sensi dell'art. 47 e 38 del DPR n.445/2000)

Il sottoscritto Stefano Salina, in qualità di legale rappresentante dell'impresa L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate Spa, con sede legale in Via Lazzaretto n.88 – Cardano al Campo (VA), ed installazione in via Turati n.3 – Buscate (MI), in relazione all'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Città Metropolitana di Milano con Provvedimento R.G. n. XXX del XX/XX/XXXX, consapevole delle responsabilità penali cui può andare incontro in caso di dichiarazioni mendaci o di esibizione di atto falso o contenente dati non più rispondenti a verità, ai sensi e per gli effetti degli artt. 46 e 76 del D.P.R. 445/2000,

DICHIARA

**ai fini della disciplina End of Waste di cui all'art. 184-ter del d.lgs. 152/06
CHE**

il prodotto identificato come: **Placche di alluminio per laminazione**, appartenente al lotto n. **X/2020** pari a **mc/t XX**

a seguito del processo di recupero autorizzato sui rifiuti identificati dai codici EER 120103 e 120199 e delle verifiche di conformità effettuate

RISULTA

Conforme alle specifiche della norma UNI EN 573-3:2019 e può essere designato con la seguente nomenclatura in relazione alla sua composizione:

Nome commerciale prodotto		Nomenclatura				Conforme alla norma
XXXXXXX		XXXXX				UNI EN 573-3:2019
Composizione chimica percentuale						
Al	Mg	Mn	Si	Fe	Altri	

e pertanto è da considerarsi

NON RIFIUTO

ovvero escluso dalla disciplina della Parte IV del D.Lgs. 152/06.

Il prodotto è destinato a successivi trattamenti meccanici, principalmente di laminazione, presso altri stabilimenti metallurgici.

Luogo e Data

Firma

Nr Omologa (a cura di L.A.G. Spa)	MODULO PER RICHIESTA OMOLOGA	Rev. 0
		Pagina 1 di 3

A) PRODUTTORE

Ragione Sociale:	
C.F.:	P.IVA:
Sede legale:	
Unità operativa:	
Referente:	
Tel.:	e-mail:

B) INTERMEDIARIO

Ragione Sociale:		
C.F.:	P.IVA:	
Sede legale:		
Referente:		
Tel.:	Fax:	e-mail:
Autorizzazione Cat 8:	del:	scad.:

C) TRASPORTATORE

Trasporto: <input type="checkbox"/> in proprio (specificare sotto) <input type="checkbox"/> effettuato da terzi (specificare sotto):			
Ragione Sociale:			
C.F.:	P.IVA:		
Sede legale:			
Autorizzazione al trasporto n.: (da allegare)	del:		scad.:

Nr Omologa (a cura di L.A.G. Spa)	MODULO PER RICHIESTA OMOLOGA	Rev. 0
		Pagina 2 di 3

D) RIFIUTO

Codice EER: xxxxx	Denominazione attribuita dal produttore: XXXXXXX
<input type="checkbox"/> Rifiuto pericoloso <input type="checkbox"/> Rifiuto NON pericoloso*	
Certificato analitico: <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI (allegare) N° certificato : _____ del _____ <i>*N.B.: analisi semestrale obbligatoria per i codici EER a specchio</i>	
Stato fisico: <input type="checkbox"/> solido pulverulento <input type="checkbox"/> solido non pulverulento <input type="checkbox"/> fangoso <input type="checkbox"/> liquido	
Confezionamento: <input type="checkbox"/> sfuso in cassone <input type="checkbox"/> cesta in ferro <input type="checkbox"/> su pallet <input type="checkbox"/> sacchi <input type="checkbox"/> Big bag <input type="checkbox"/> ALTRO: _____	
Attività di produzione del rifiuto:	<input type="checkbox"/> Produzione: specificare _____
	<input type="checkbox"/> Gestione rifiuti Autorizzazione n.: xxxxxx del: xx/xx/xxxx scad.: xx/xx/xxxx Operazioni autorizzate: Rx, Dxx
Descrizione qualitativa del rifiuto:	
Descrizione del processo che genera il rifiuto:	
Materie prime e prodotti impiegati:	
<input type="checkbox"/> Rifiuto prodotto regolarmente <input type="checkbox"/> Conferimento spot Eventuale trattamento preliminare subito dal rifiuto:	
Quantità previste: _____ Frequenza conferimenti: _____	

Nr Omologa (a cura di L.A.G. Spa)	MODULO PER RICHIESTA OMOLOGA	Rev. 0
		Pagina 3 di 3

E) ALLEGATI

<input type="checkbox"/> analisi di classificazione	Rapporto di prova: _____	Emissione: _____
<input type="checkbox"/> schede di sicurezza materie prime		
<input type="checkbox"/> autorizzazione gestione rifiuti		
<input type="checkbox"/> autorizzazione al trasporto		
<input type="checkbox"/> documentazione fotografica		
<input type="checkbox"/> ALTRO:		

F) DICHIARAZIONE DEL PRODUTTORE

Il Sottoscritto _____, in qualità di Legale Rappresentante o Responsabile in materia di Gestione Ambientale della società produttrice del rifiuto dichiara sotto propria responsabilità:

- di aver letto e compreso il documento e le informazioni richieste
- di aver compilato la scheda descrittiva in ogni parte pertinente alle attività dell'Azienda ed alla natura del rifiuto
- che quanto scritto corrisponde al vero
- di informare tempestivamente *L.A.G. Laminati Alluminio Gallarate SPA* in caso di modifiche al ciclo di produzione che possano alterare le caratteristiche del rifiuto

La presente scheda dovrà essere ricompilata in caso di:

- **modifiche al ciclo di produzione che possano alterare le caratteristiche del rifiuto**
- **difformità significative da quanto dichiarato in questa scheda.**
- **in ogni caso ogni 6 mesi**

DATA

TIMBRO E FIRMA