



Regione Lombardia

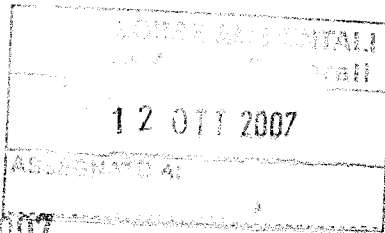
Provincia di Milano

Prot. generale del 11/10/2007

N. 0228732



Giunta Regionale  
Direzione Generale  
Qualità dell'Ambiente



Data:

2 OTT. 2007

Protocollo:

T. 2007/00

028253 p.c.

Spett.le Ditta  
LOBO SPA  
Via Edison, 2  
20010 - CORNAREDO (MI)

Spett.le Provincia di Milano  
Settore Affari Generali  
Aria e Rischi Industriali  
C.so di Porta Vittoria, 27  
20122 - MILANO

Al Sindaco del Comune  
di Cornaredo  
P.zza Libertà, 24  
20010 - CORNAREDO (MI)

Spett.le ARPA  
Dipartimento di Milano  
Via Juvara, 22  
20129 - MILANO

Spett.le TAM Servizi Idrici Srl  
Via San Giovanni, 41  
20087 - ROBECCO SUL NAVIGLIO (MI)

**OGGETTO:** Invio del decreto n. 10636 del 26.09.2007 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata a **Lobo Spa** con sede legale a Milano in Via F.lli Gabba, 5 per l'impianto a Cornaredo (Mi) in Via Edison, 2".

Si trasmette in allegato copia conforme del decreto in oggetto; la medesima dovrà essere conservata ed esibita in sede di controllo.

Si ricorda che codesta Ditta è tenuta a rispettare le condizioni contenute nell'autorizzazione integrata ambientale.

Si evidenzia altresì che ai sensi del D.Lgs. 59/2005 l'ARPA è tenuta a comunicare alla scrivente Amministrazione gli esiti dei controlli e delle ispezioni e le

Struttura Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Impianti

Via T. Taramelli, 12 - 20124 Milano - <http://www.regione.lombardia.it>

e-mail: [carlo\\_licotti@regione.lombardia.it](mailto:carlo_licotti@regione.lombardia.it)

Tel. 02/67 65.4599 - Fax 02/6765.7339 - 02/67654961

eventuali informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del decreto autorizzativo e notizie di reato, e che i risultati del controllo delle emissioni devono essere messi a disposizione del pubblico tramite gli uffici provinciali e comunali competenti.

Distinti saluti.

  
Il Dirigente  
Dott. Carlo Licotti

Per informazioni contattare: Maria Carla Canepari Tel. 02 6765 4977



Regione Lombardia

DECRETO N° 10636

Del 26/09/2007

Identificativo Atto n. 1129

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A LOBO S.P.A. CON SEDE LEGALE A MILANO IN VIA FRATELLI GABBA, 5. PER L'IMPIANTO A CORNAREDO (MI) IN VIA EDISON, 2.**

L'atto si compone di 68 pagine  
di cui 04 pagine di allegati,  
parte integrante.



**Regione Lombardia**

---

**IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA  
PREVENZIONE INQUINAMENTO ATMOSFERICO E IMPIANTI**

VISTO il D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento”;

VISTI inoltre:

- il decreto 4/7/2002, n. 12670 “Direzione Generale Affari Generali e Personale – Individuazione dell’autorità competente in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, ai sensi della direttiva 96/61/CE e del D. Lgs. 4 Agosto 1999, n. 372 e contestuale attivazione dello “Sportello Integrated/Pollution/Prevention and Control/IPPC”;
- la D.G.R. 5/8/2004, n. 18623, come integrata con D.G.R. 26 Novembre 2004, n. 19610 “Approvazione della modulistica e del calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti esistenti soggetti all’autorizzazione integrata ambientale e disposizioni in ordine all’avvio della sperimentazione del procedimento autorizzatorio “IPPC”;
- la D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, recante nuove disposizioni in ordine al calendario e alle procedure relative al rilascio delle autorizzazioni “IPPC”;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 4614 del 24.03.05 di fissazione del calendario definitivo relativamente alla presentazione delle domande per gli impianti esistenti esercitanti le attività industriali;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 1800 del 20.02.2006 recante “Disposizioni relative al rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale”;
- il d.d.s. n. 11648 del 19.10.2006 recante “Fissazione al 31.12.2006 del termine ultimo per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale ex D.Lgs. 59/05 relativamente agli impianti esistenti e agli impianti nuovi”;

RILEVATO che allo Sportello IPPC, attivato con il decreto regionale 4/7/2002, n. 12670 sopra richiamato presso la Direzione Generale Qualità dell’Ambiente, ai sensi della L.R. 20 Dicembre 2004, n. 36 e della D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, allegato A, fanno capo le attività fondamentali inerenti il procedimento amministrativo teso al rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica, presentate ai sensi del D.Lgs. 59/2005 da Lobo S.p.A. con sede legale a Milano via Fratelli Gabba, 5 per l’acquisizione dell’autorizzazione integrata ambientale dell’impianto esistente sito in Comune di Cornaredo (Mi) via Edison, 2 e pervenute allo Sportello IPPC in data 30/03/2005 prot. n. 7150;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 16/05/2005 prot. 11829;

VISTO che il gestore dell’impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs. 59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio su Settegiorni in data 2/12/2005;



## Regione Lombardia

---

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 18/09/2007 si è conclusa con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale in oggetto alle condizioni riportate nell'allegato tecnico che costituisce parte integrante del presente provvedimento;

RITENUTO pertanto di rilasciare, ai sensi del D.Lgs. 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale oggetto dell'istanza sopra specificata;

DATO ATTO che le prescrizioni tecniche contenute nel documento tecnico sono state individuate, in assenza delle linee guida statali, in accordo con i principi contenuti nell'allegato 1 del D.M. 31/01/2005 "Emanazione di linee guida generali per la individuazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 Agosto 1999, n. 372";

PRESO ATTO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalla disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatta salva la normativa emanata in attuazione della direttiva n. 96/82/CE (D.Lgs. n. 334/1999 in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE);

DATO ATTO che la presente autorizzazione riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti assunti a suo tempo dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite con il presente atto;

DATO ATTO che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale è certificato e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 6 anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art. 9;

DATO ATTO che l'adeguamento del funzionamento dell'impianto esistente in oggetto deve essere effettuato, ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs. 59/2005, entro la data del 30 Ottobre 2007 e alle condizioni specificate nel documento tecnico sopra richiamato;

DATO ATTO che il D.Lgs. 59/2005 all'art. 18 prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti e i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli sono a carico del gestore, e che le modalità e le tariffe relative devono essere fissate con decreto ministeriale;

DATO atto che con D.G.R. 20378 del 27 Gennaio 2005 la Giunta regionale ha disposto che in attesa dell'emanazione di specifico decreto ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle autorizzazioni integrate ambientali, i gestori richiedenti provvedano al versamento a favore della Regione a titolo di acconto salvo conguaglio di somme commisurate alle dimensioni delle imprese e al loro fatturato, come specificato nella deliberazione citata;

DATO ATTO che il richiedente ha provveduto al versamento dell'importo come definito al punto precedente, e che di tale versamento è stata prodotta copia della ricevuta al momento della presentazione della domanda allo Sportello IPPC;

RICHIAMATI gli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005, che dispongono rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico sia dell'autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, sia del risultato del controllo delle emissioni;



## Regione Lombardia

VISTI la L.R. 23 Luglio 1996, n. 16: "Ordinamento della struttura organizzativa e della dirigenza della Giunta regionale" e i provvedimenti organizzativi dell' VIII legislatura;

Tutto ciò premesso:

### DECRETA

1. di rilasciare a Lobo S.p.A. con sede legale a Milano via Fratelli Gabba, 5 relativamente all'impianto ubicato a Cornaredo (Mi) via Edison, 2 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 2.6, l'autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
4. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizione contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo ogni 6 anni;
6. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'autorità competente all'atto dell'emanazione delle Linee guida di cui all'art. 4 comma 1 del D.lgs. 59/05;
7. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
8. che il presente atto sarà revocato qualora Lobo S.p.A. con sede legale a Milano via Fratelli Gabba, 5 non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/2005, art. 18 commi 1 e 2 e D.G.R. n. 20378 del 27.01.2005;
9. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Cornaredo, alla Provincia di Milano, al TAM servizi idrici S.r.l. e ad ARPA;
10. di dare atto che ai sensi dell'art. 3 della legge n. 241/90, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il Dirigente della Struttura  
Prevenzione inquinamento atmosferico e impianti  
Dott. Carlo Licotti



**Regione Lombardia**

---

## ALLEGATO TECNICO

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	LOBO S.p.A.
Indirizzo Produttiva	Sede Via Edison n°2 20100 Cornaredo (MI)
Indirizzo Sede legale	Via Fratelli Gabba n°5 20121 Milano (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi del D.Lgs 59/2005
Codice e attività IPPC	2.6 Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume > 30m <sup>3</sup>
Presentazione domanda	30/03/2005
Fascicolo AIA	59AIA/7150/05



## INDICE

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE</b>	<b>4</b>
A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO	4
A.1.1 <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	4
A.1.2 <i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	4
A.2 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE DALL’AIA	5
A.3 ASSOGGETTABILITÀ ALL’ART.275 DEL D.LGS. 152/06	7
<b>B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO</b>	<b>8</b>
B.1 PRODUZIONI	8
B.2 MATERIE PRIME ED AUSILIARI	8
B.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	13
B.3.1 <i>Risorse idriche: approvvigionamento e consumo</i>	13
CICLO DELLE ACQUE	13
B.3.2 <i>Risorse energetiche: produzione e consumo</i>	14
B.3.2.1 <i>Produzione di energia</i>	14
B.3.2.2 <i>Consumo di energia</i>	14
B.4 CICLI PRODUTTIVI	15
B.4.1 <i>Reparto galvanico</i>	15
B.4.2 <i>Reparto trafilatura</i>	16
B.4.3 <i>Reparto stampa</i>	16
B.4.4 <i>Reparto bonifica</i>	16
B.4.5 <i>Reparto attrezzeria</i>	16
<b>C. QUADRO AMBIENTALE</b>	<b>18</b>
C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA SISTEMI DI CONTENIMENTO	18
C.1.1 <i>Emissioni già autorizzate</i>	18
C.1.2 <i>Sistemi di abbattimento e di contenimento</i>	22
C.1.3 <i>Emissioni nuove e relativi sistemi di abbattimento</i>	23
C.1.4 <i>Emissioni di cui non si conosce lo stato attuale</i>	23
C.1.5 <i>Emissioni presenti in azienda non autorizzate o comunicate</i>	24
C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	26
C.2.1 <i>Emissioni idriche</i>	26
C.2.1.1 <i>Acque di raffreddamento</i>	27
C.2.1.2 <i>Scarichi domestici</i>	27
C.2.1.3 <i>Acque industriali</i>	27
C.2.1.4 <i>Acque meteoriche di prima pioggia</i>	27
C.2.1.5 <i>Acque meteoriche di seconda pioggia</i>	28
C.2.2 <i>Sistemi di abbattimento acque reflue</i>	28
C.2.2.1 <i>Trattamento chimico – fisico scarico S4</i>	28
C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	29
C.4 EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO	29
C.5 PRODUZIONE RIFIUTI	30
C.6 BONIFICHE	31
C.7 RIR	31
<b>D. QUADRO INTEGRATO</b>	<b>32</b>

D.1	APPLICAZIONE DELLE MTD	32
D.2	CRITICITÀ RISCONTRATE	36
D.3	APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO IN ATTO E PROGRAMMATE	36
<b>E.</b>	<b>QUADRO PRESCRITTIVO</b>	<b>38</b>
E.1	ARIA	38
E.1.1	<i>Valori limite di emissione</i>	38
E.1.2	<i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	41
E.1.3	<i>Prescrizioni impiantistiche</i>	42
E.1.4	<i>Prescrizioni generali</i>	43
E.2	ACQUA	44
E.2.1	<i>Valori limite di emissione</i>	44
E.2.2	<i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	45
E.2.3	<i>Prescrizioni impiantistiche</i>	46
E.2.4	<i>Prescrizioni generali</i>	47
E.3	RUMORE	47
E.3.1	<i>Valori limite</i>	47
E.3.2	<i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	48
E.3.3	<i>Prescrizioni generali</i>	48
E.4	SUOLO (E ACQUE SOTTERRANEE SOLO NEI CASI IN CUI SONO PRESENTI/NECESSARIE MISURE DI MONITORAGGIO)	48
E.5	RIFIUTI	49
E.5.1	<i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	49
E.5.2	<i>Prescrizioni impiantistiche</i>	50
E.5.3	<i>Prescrizioni generali</i>	50
E.6	ULTERIORI PRESCRIZIONI	52
E.7	MONITORAGGIO E CONTROLLO	53
E.8	PREVENZIONE INCIDENTI	53
E.9	GESTIONE DELLE EMERGENZE	54
E.10	INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ	54
E.11	APPLICAZIONE DELLE BAT AI FINI DELLA RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E TEMPISTICHE	55
<b>F.</b>	<b>PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO</b>	<b>57</b>
F.1	FINALITÀ DEL PIANO DI MONITORAGGIO	57
F.2	CHI EFFETTA IL SELF-MONITORING	57
F.3	PARAMETRI DA MONITORARE	58
F.3.1	<i>Impiego di sostanze</i>	58
F.3.2	<i>Risorsa idrica</i>	58
F.3.3	<i>Risorsa energetica</i>	59
F.3.4	<i>Aria</i>	59
F.3.5	<i>Acqua</i>	61
F.3.8	<i>Rifiuti</i>	62
F.4	GESTIONE DELL'IMPIANTO	63
F.4.1	<i>Individuazione e controllo sui punti critici</i>	63
F.4.2	<i>Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, ect)</i>	63

## A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

### A.1 Inquadramento del complesso e del sito

#### A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'attività della ditta LOBO S.p.A. è caratterizzata dal Codice IPPC 2.6 (DGR n. 7/18623 del 5 agosto 2004); Settore "Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume > 30m<sup>3</sup>"; in particolare l'azienda effettua attività di produzione e commercializzazione di viteria e di bulloneria ad alta resistenza. Sono inoltre presenti altre 4 attività definite non IPPC: trafilatura, stampaggio viti, trattamento termico, selezione e confezionamento, associate al codice ISTAT 28.74.1.

Il complesso produttivo della ditta LOBO S.p.A. è localizzato in Via Edison n. 2 nel Comune di Cornaredo (MI), all'interno di una zona industriale.

Le coordinate riferite all'ingresso dell'insediamento sono riportate nella seguente tabella:

GAUSS-BOAGA	Coordinate geografiche
Est: 1501302	Latitudine: 9°01'N
Nord: 5038591	Longitudine: 45°30'E

Tabella A.1: Coordinate geografiche

L'insediamento LOBO S.p.A. è nato nel 1962 e si sviluppa su una superficie complessiva di circa 91.854 m<sup>2</sup>, di cui il 22.55% coperti.

I reparti presenti nella ditta LOBO S.p.A. sono:

- reparto trattamento superficiale - attività IPPC (vedi paragrafo B.4.1)
- reparto trafilatura - (vedi paragrafo B.4.2)
- reparto stampa (vedi paragrafo B.4.3)
- reparto bonifica - (vedi paragrafo B.4.4)
- reparto attrezzeria - (vedi paragrafo B.4.5)

Le caratteristiche generali dell'azienda sono indicate nella tabella seguente:

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno inizio attività	Ultimo ampliamento
91.854 m <sup>2</sup>	20.715 m <sup>2</sup>	38.854 m <sup>2</sup>	18.139 m <sup>2</sup>	1962	1979

Tabella A.2: Impianto industriale

#### A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

La ditta LOBO S.p.A. sorge nella periferia del centro abitato, in un'area industriale non soggetta a vincoli ambientali e paesistici. L'area in cui sorge l'insediamento industriale confina per tutti i punti cardinali con aree industriali dal confine e per tutti i 500 metri dal perimetro dell'azienda

L'area del comune di Cornaredo è interessata dal fenomeno dei fontanili (17, di cui 7 attivi).

## A.2 Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA

Nella tabella sottostante vengono riportati i provvedimenti autorizzativi del complesso:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Autorizzazione		Scadenza	N° ordine attività (IPPC e no)	Note e considerazioni	Sostituita da AIA
			Numero	Data di emissione				
ARIA	art.12, DPR 203/88	Regione	6/41406	d.g.r. 12.02.1999	n.d.	1 - 2	Presentata domanda il 30.06.1989. Presentata comunicazione di modifica non sostanziale il 01.10.1992 e il 17.01.2005	SI
ACQUA	D.Lgs. 11.05.1999 n. 152	Comune	N° 13871	20.10.1999	20.10.2003	1 - 2	Presentata domanda di rinnovo all'autorizzazione allo scarico in fognatura entro i termini di legge (19.10.2002)	SI
	L.R. 10.12.1998 n.34	Provincia	Concessione n.2266	21.02.2002	n.d.	1 - 2	Concessione per la derivazione di acque ad uso industriale	NO
	D.Lgs. 11.05.1999 n. 152	Provincia	N°130	30.04.2004	n.d.	1 - 2	Autorizzazione allo scarico per le acque di seconda pioggia in roggia Testiolo e di raffreddamento in Cavo Generale	SI

Tabella A.3: Provvedimenti autorizzativi del complesso e delle singole attività IPPC e non IPPC

### Emissioni in atmosfera

Allo stato attuale, l'azienda, oltre all'autorizzazione in via generale n.41406 del 22 febbraio 1999, ha presentato 2 comunicazioni di modifica non sostanziale, il 01.10.1992 e il 17.01.2005.

- Nella domanda del 30.06.1989 sono stati dichiarati e quindi autorizzati i seguenti punti: **E3.01, E1.01, E1.02, E1.03, E1.10, E1.11, E1.12, E1.06, E1.04, E1.05, E1.07, E1.08, E1.09, E1.14, E1.13, E4.01, E4.02, E9.02, E9.01, E9.03, E9.04, E9.05, E9.06, E2.15**
- Nella comunicazione ex art.15 del D.P.R.203/88 del 01.10.1992 è stata dichiarata la modifica alla linea di bonifica n.4 passando da riscaldamento elettrico ed a metano ad esclusivamente a metano. A tale comunicazione la Regione Lombardia ha risposto dichiarando la modifica non sostanziale e non soggetta ad autorizzazione come specificato nella Circolare Regionale 1AMB/93.
- Nella comunicazione art.15 del D.P.R.203/88 del 17.01.2005 è stata dichiarata la modifica non sostanziale per il convogliamento all'esterno delle emissioni provenienti dalle presse esistenti previo passaggio in filtri elettrostatici. L'azienda non ha avuto risposta relativamente alle emissioni dichiarate, pertanto vengono valutate nella presente istanza.

Il gestore dell'impianto dichiara di aver ottemperato all'esecuzione delle determinazioni analitiche così come richiesto ai punti 1.d ed 1.e della d.g.r. 12 febbraio 1999 n. 6/41406.  
È presente una postazione fissa di saldatura.

Nei paragrafi C.1.4. e C.1.5 vengono ricapitolate, rispettivamente, le emissioni di cui non si comprende, dalla documentazione lo stato attuale e quelle non autorizzate / comunicate già attive. (quando l'azienda consegna la documentazione con tutte le emissioni autorizzate cambiamo la frase)

#### Emissioni in acqua

La ditta LOBO S.p.A. è stata autorizzata allo scarico di acque reflue industriali in fognatura comunale dal comune di Cornaredo in data 20.10.1999 protocollo n°13871.

Il Comune ha rilasciato il parere favorevole poi sospeso poiché in essere pratica per il rilascio dell'AIA **IN ATTESA DI NOTA COMUNALE DA PARTE DELLA DITTA.**

L'azienda è inoltre autorizzata dalla provincia di Milano allo scarico delle acque di seconda pioggia in fontanile denominato "Testiolo" e quelle di raffreddamento in c.i.s. denominato "cavo generale" dopo richiesta da parte del comune.

#### Prelievo di acqua

L'azienda è autorizzata all'emungimento di acqua da pozzo con portata media di 16 litri/secondo ad uso industriale. Tale autorizzazione è stata concessa con decreto 2266 del 21.02.2002 così come sostituito dal decreto 3618 del 04.03.2002.

I dati relativi alla falda sono: livello statico 4,80 m e livello dinamico 13,90m

#### Certificazione

L'azienda è certificata ISO 9001/00 dall'ente ICIM con numero di certificato 0226/4 rilasciato il 31/10/1994 con scadenza il 28/01/2010

#### ISO 14001

L'azienda è certificata ISO 14001/1996 dall'ente ICIM con numero di certificato 0156°/0 rilasciato il 02.02.2005 con scadenza il 01.02.2008.

#### Nuovi punti di emissione

Con la presente istruttoria si valuta la richiesta di autorizzazione di nuovi punti emissivi richiesti dall'azienda nella presente istanza (E1.46, E1.47, E1.48, E5.05, E10.01, E2.28) che verranno valutati nel *Paragrafo C.1.3* oltre a quelle relative alla domanda presentata dall'azienda in data 17.01.2005

### **A.3 Assoggettabilità all'art.275 del D.Lgs. 152/06**

L'azienda non risulta soggetta in quanto le attività svolte nella stessa vengono effettuate con un impiego di sostanze organiche volatili inferiori alle soglie riportate nel D.Lgs 152/06

## B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

Tutti i dati riportati nei paragrafi B, C e D sono stati dichiarati dall'azienda nella domanda e nelle successive integrazioni richieste e si riferiscono all'anno produttivo 2004.

### B.1 Produzioni

La ditta LOBO S.p.A. svolge attività di decapaggio e fosfatazione di vergelle (attività IPPC) e di ulteriore lavorazione delle stesse tramite trafilatura, stampaggio e trattamento termico.

L'impianto lavora a ciclo continuo.

Le capacità produttive riferite ai vari prodotti sono descritte nella seguente tabella:

N. attività IPPC e no	Codice prodotto	Prodotto	Capacità di progetto+		Capacità di esercizio	
			t/a	t/g	t/a	t/g
1	1.1	Vergella	24.000	140	23.189,70	100,82
2	2.1	Vergella	3.400	20	3.250,70	14,77
3	3.1	Bulloneria	22.000*	130	21.171,40	96,23
4	4.1	Bulloneria	24.000	72,72	21.863,10	66,25
5	5.1	Bulloneria	22.000*	130	21.171,40	96,23

*Tabella B.1: Capacità produttiva del complesso IPPC*

\* le 22.000t/anno che vengono prodotte dall'attività n.3 vengono poi inviate tutte all'attività n.5

+ i reparti 1,2,3,5 lavorano su 2 turni il reparto 4 su 3 turni. le capacità sono riferite con queste turnazioni

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2004 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

### B.2 Materie prime ed ausiliari

La materia prima utilizzata attualmente dalla ditta LOBO S.p.A. per il processo produttivo è la vergella.

Questa e i prodotti finiti sono movimentati all'interno dello stabilimento tramite carri ponte, gru e muletti.

Il materiale accessorio alla produzione è conservato in apposito locale chiuso con pavimentazione in cemento e areazione costante.

Gli oli, una volta arrivati in azienda, vengono scaricati dalle autobotti dove sono trasportati e stoccati in un serbatoio interrato e un serbatoio fuori terra; in azienda è presente anche un serbatoio interrato di scorta.

Gli sfridi di produzione interni sono in parte prelevati, tramite muletto, dai cassoni di raccolta presenti in ogni reparto e portati in area adibita presso lo stoccaggio rifiuti e in parte raccolti in modo centralizzato, separati dall'olio e stoccati in cassoni.

L'azienda dichiara che non risulta applicabile la normativa relativa all'utilizzo di solventi (art.275 del D.Lgs 152/06 ex D.M: 44/2004) al proprio ciclo produttivo, in quanto le attività svolte nella stessa vengono effettuate con l'impiego di sostanze organiche volatili inferiori alle soglie riportate del decreto medesimo.

Tutte le aree utilizzate allo stoccaggio materie prime sono impermeabilizzate



Attività	N. ordine prodotto	Materia prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica	Modalità di stoccaggio	Quantità massima stoccata	Caratteristiche del deposito
tutte	1.1	vergella	non definita	solido	0,948	cumuli	6.600 t	area scoperta impermeabilizzata
	1.1	metano	non definita	gassoso	129,367	*		*
	1.1	gasolio per autotrazione	non definita	liquido	0,452	Serbatoio esterno	9 m <sup>3</sup>	Area esterna con bacino di contenimento
	1.1	azoto liquido	non definita	liquido	7,33	Serbatoio esterno	14 m <sup>3</sup>	Area esterna
	1.1	acido solforico	corrosivo	liquido	0,008	serbatoi fuori terra	20 m <sup>3</sup>	area scoperta con bacino di contenimento
	1.1	fosfatante	nocivo	liquido	0,196	serbatoi fuori terra	6 m <sup>3</sup>	area scoperta con bacino di contenimento
	1.1	fosfatante	irritante	liquido	3,009	cisternette	1 m <sup>3</sup>	al coperto su bacino di contenimento
	1.1	fosfatante additivo	irritante	liquido	0,289	cisternette	1 m <sup>3</sup>	area impermeabilizzata
	1.1	fosfatante additivo	non definita	liquido	0,003	cisternette	1 m <sup>3</sup>	al coperto su bacino di contenimento
	1.1	stearati di sodio e calcio	corrosivo	solido	0,282	sacchi	0,5 m <sup>3</sup>	area scoperta pavimentata

1.1	calce idrata	corrosivo	solido	1,724	silos	5 m3	area scoperta con bacino di contenimento
1.1	flocculante	non definita	solido	0,018	sacchi	0,1 m3	al coperto, area impermeabilizzata
1.1	acido cloridrico	corrosivo	liquido	0,409	silos	5 m3	area scoperta, con bacino di contenimento
1.1	defosfatante	corrosivo	liquido	0,051	cisternette	1 m3	al coperto su bacino di contenimento
1.1	grasso per cuscinetti	non definita	solido	0,007	fusti	0,02 m3	al coperto, area impermeabilizzata
2.2	detergente (lavaggio filtri)	corrosivo	liquido	0,113	fusti	0,02 m3	al coperto, area impermeabilizzata
2.2	olio lubrificante	non definita	solido	4,859	serbatoi	10 m3	area scoperta, con bacino di contenimento
2.2	olio idraulico	non definita	liquido	0,384	fusti	0,6 m3	al coperto su bacino di contenimento
2.2	olio refrigerante	non definita	liquido	0,009	fusti	0,2 m3	al coperto su bacino di contenimento
2.2	olio deformio	non definita	liquido	1,57	serbatoi fuori terra	5 m3	area scoperta, con bacino di contenimento
2.2	olio temprà	non definita	liquido	3,198	serbatoi	40 m3	area scoperta, con bacino di contenimento

2.2	olio rinvenimento sformalchi	non definita	liquido	0,98	serbatoi fuori terra	5 m	area scoperta, con bacino di contenimento
-----	------------------------------	--------------	---------	------	----------------------	-----	---

*Tabella B.2: qualità e quantità delle materie prime compresi gli ausiliari e caratteristiche di stoccaggio*  
 Il metano deriva direttamente dal metanodotto ed esiste solo la cabina di decompressione, pertanto non è presente lo stoccaggio

## **B.3 Risorse idriche ed energetiche**

### **B.3.1 Risorse idriche: approvvigionamento e consumo**

L'approvvigionamento idrico della ditta LOBO S.p.A. ad uso industriale avviene mediante il prelievo da un pozzo e dal pubblico acquedotto del Comune di Cornaredo al quale l'Azienda è allacciata. Le acque emunte da pozzo sono destinate esclusivamente al processo e al raffreddamento, mentre quelle provenienti da acquedotto sono destinate ad usi industriali (acque di processo e di raffreddamento), antincendio e domestico, come riassunto nella tabella seguente:

Fonte	Acque industriali		Usi domestici
	Processo m3	Raffreddamento	
Acquedotto	8.675	6.545	1.750
Pozzo	83.265	62.814	
<b>Totale</b>	<b>91.940</b>	<b>69.359</b>	<b>1.750</b>

*Tabella B.3: Approvvigionamento e consumo idrico*

L'acqua utilizzata per la preparazione dei bagni di decapaggio è recuperata dall'acqua di raffreddamento e riscaldata con utilizzo di metano.

Per l'alimentazione delle lavatrici e per il raffreddamento viene utilizzata l'acqua prelevata da pozzo, parte dell'acqua di raffreddamento è utilizzata per la ricarica delle lavatrici.

I reflui del lavaggio vengono trattati nell'impianto di depurazione.

### **CICLO DELLE ACQUE**

#### **ACQUE NERE**

Le acque provenienti dai servizi igienici dei reparti vengono scaricate nel punto S6

Le acque provenienti dai servizi igienici degli uffici vengono scaricate nel punto S5

Le acque provenienti dai servizi igienici dei reparti posti al centro dell'azienda vengono scaricate nella condotta della fognatura principale, miscelate ad altre tipologie di acque, e poi scaricate al punto 4.

#### **METEORICHE**

Vengono raccolti tutti i pluviali e le acque di dilavamento di piazzali, ad eccezione del piazzale antistante la portineria (scarico n. 6), ed inviati tutti in una condotta apposita alla vasca di separazione.

Da questa, la prima pioggia viene inviata all'impianto di trattamento e da qui attraverso la tubazione della fognatura principale allo scarico S4.

La seconda pioggia, dalla vasca di separazione, viene direttamente inviata in c.i.s. denominato Roggia Testiolo al punto di scarico S1.

#### **RAFFREDDAMENTI**

Le acque provenienti dai raffreddamenti dei reparti vengono inviate direttamente, attraverso 2 punti di scarico (S2 ed S3), nel Cavo Generale, così come richiesto dal comune.

### B.3.2 Risorse energetiche: produzione e consumo

L'azienda utilizza quali fonti energetiche per l'alimentazione del proprio sito produttivo gas naturale ed energia elettrica.

#### B.3.2.1 Produzione di energia

L'unica unità presente nell'azienda per la produzione di energia rappresentata da un gruppo elettrogeno di emergenza le cui caratteristiche vengono riportate nella tabella sottostante:

Sigla unità	Attività IPPC	Tipo di macchina	Tipo di generatore	Tipo di impiego	Fluido termovettore
GE1	2	gruppo elettrogeno	automatico	emergenza	gasolio

Tabella B.4: Caratteristiche delle unità termiche di produzione di energia

Attività IPPC e no	Combustibile		Impianto	Energia termica	
	Tipologia combustibile	Quantità annua		Potenza impianto	Energia termica
2	gasolio	kg	GE1	264 kW	0 kW

Tabella B.5: Produzione

#### B.3.2.2 Consumo di energia

Di seguito vengono riportati i dati relativi al consumo di energia all'interno della ditta LOBO S.p.A. riferiti all'anno 2004

ENERGIA ELETTRICA		
Attività IPPC e no	Impianto o linea di produzione	Consumo (kWh)
tutte	tutte le linee	7.634.400

ENERGIA TERMICA		
Attività IPPC e no	Impianto o linea di produzione	Consumo (KWh)
1	decapaggi	534,98
2	trafilatura	0
3	stampaggio	0
4	trattamento termico	1890
5	selezione e confezionamento	0
<b>Totale:</b>		<b>2.424,98</b>

Tabella B.6: Consumo di energia elettrica acquistata da terzi

Prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto		
	Termica	Elettrica	Totale
Bulloneria	145,51 KWh	351,81 KWh	497,32 KWh

Tabella B.7: Consumo energetico specifico

Fonte energetica	2001 (tep)	2002 (tep)	2003 (tep)
Energia elettrica	1.613	1.691	1.756
Metano	2.610	2.565	2.526

Tabella B.8: consumo totale di combustibile, espresso in tep (ton equivalenti di petrolio), degli ultimi tre anni

L'azienda non risulta assoggettabile alla normativa "Emission Trading" – Direttiva Europea 2003/87 in quanto la somma delle potenzialità degli impianti di combustione presenti è inferiore a 20 MW.

## **B.4 Cicli produttivi**

La materia prima in ingresso all'impianto è rappresentata dalla vergella in conto lavorazione che viene sottoposta ai vari processi produttivi per la formazione di viteria di diversa dimensione e finitura.

Le macchine presenti in azienda sono elencate di seguito, per la loro ubicazione si rimanda al *Paragrafo A.1.1 – Inquadramento del complesso produttivo*.

M1: decapaggio

M2: stampaggio officina 1

M3: stampaggio officina 2

M4: forni linea 1

M5: forni linea 2

M6: forni linea 3

M7: forni linea 4

M8: forno a termoretrazione

Il materiale viene stoccato nei piazzali, prelevato con carrelli elevatori, semoventi e/o autogrù e trasferito alla linea produttiva per il seguente processo:

1. REPARTO TRATTAMENTO SUPERFICIALE - ATTIVITÀ IPPC (*Paragrafo B.4.1*)
2. REPARTO TRAFILATURA – ATTIVITÀ NON IPPC (*Paragrafo B.4.2*)
3. REPARTO STAMPA – ATTIVITÀ NON IPPC (*Paragrafo B.4.3*)
4. REPARTO BONIFICA – ATTIVITÀ NON IPPC (*Paragrafo B.4.4*)
5. REPARTO ATTREZZERIA – ATTIVITÀ NON IPPC (*Paragrafo B.4.5*)

### **B.4.1 Reparto galvanico**

1. RICEVIMENTO VERGELLA: le operazioni di scarico dai camion avvengono su piazzale esterno impermeabilizzato, dove la vergella viene stoccata prima dei trattamenti che avvengono in

azienda; talvolta può accadere che per finiture particolari la vergella venga inviata presso terzi per un trattamento termico particolare prima del seguente ciclo produttivo.

2 DECAPAGGIO: i rotoli di vergella vengono immersi in bagno acido ( $H_2SO_4$  a 100/150 g/l) a una temperatura di 60°/70°C. In azienda sono presenti 4 vasche per il decapaggio ad  $H_2SO_4$  di 12 m<sup>3</sup> ciascuna poste in parallelo.

3 LAVAGGIO: l'acqua utilizzata è quella di recupero dal raffreddamento dei compressori d'aria ed inviata poi al depuratore prima di essere scaricata in fognatura.

4 NEUTRALIZZAZIONE: bagno costituito da  $Zn_3(PO_3)_2 + Zn(NO_3)_2$

5 LAVAGGIO con acqua riciclata dall'impianto di raffreddamento

6 LUBRIFICAZIONE: bagno contenente stearato di sodio.

#### **B.4.2 Reparto trafilatura**

Effettuata direttamente dalle stampatrici oppure, se non predisposte, da 2 trafilati fuori linea.

#### **B.4.3 Reparto stampa**

Stampaggio delle viti con pressa attraverso deformazione a freddo del filo. Il raffreddamento del pezzo avviene attraverso olio minerale in circuito chiuso.

#### **B.4.4 Reparto bonifica**

Ciascuna linea di bonifica è costituita da:

- Lavatrice (in acqua a 60-70 gradi)
- Forno di tempra (con riscaldamento a metano)
- Vasca di tempra (in olio minerale)
- Lavatrice (in acqua a 30-40 gradi)
- Forno di rinvenimento (con riscaldamento a metano)
- Vasca di brunitura (in emulsione oleosa al 3%).

Le vasche facenti parte della linea di bonifica sopra citata sono dotate di vasche di contenimento e misuratori di riempimento.

Al processo di trattamento termico delle viti deve essere associata la produzione di endogas necessario per le ideali condizioni atmosferiche del forno di tempra.

I generatori di gas di atmosfera (endogas) alimentati a gas metano sono costituiti da un sistema primario e da uno secondario. Il primo è destinato ad un processo di combustione (reazione esotermica) e il secondo ad un processo di catalisi (reazione endotermica). La composizione finale del gas d'atmosfera è la seguente: CO= 17,3%, H<sub>2</sub>=20,70%, N<sub>2</sub>=62%.

#### **B.4.5 Reparto attrezzeria**

In concomitanza delle procedure illustrate vengono effettuate operazioni di manutenzione e preparazione degli attrezzi per le stampatrici.

Alcune tipologie di interventi di manutenzione vengono effettuati da personale interno dell'azienda. Rientra tra questi interventi di manutenzione quella effettuata ordinariamente sulla presse, che comprende la sostituzione dei pezzi, la realizzazione dei pezzi di ricambio mediante utensili e

occasionale saldatura di elementi, smontaggio e montaggio macchine; per eseguire le operazioni citate sono presenti in azienda macchinari idonei.

Durante le operazioni di manutenzione si generano rifiuti delle seguenti tipologie: sfridi metallici, materiale elettrico, lampade al neon, pezzi meccanici componenti l'impianto danneggiati usurati, residui metallici.



## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Le emissioni in aria derivano dal processo di decapaggio, fostatazione e neutralizzazione, trattamento termico e stampaggio viti.

I principali inquinanti presenti nel processo produttivo sono rappresentati da:

- polveri totali: PTS
- nebbie oleose
- acido solforico
- fosfati :
- ossidi di azoto: NOx
- vapori delle vasche di lavaggio
- alcalinità
- idrocarburi policiclici aromatici: IPA

Le caratteristiche delle emissioni in atmosfera sono riportate nei seguenti paragrafi.

#### C.1.1 Emissioni già autorizzate

I punti che hanno l'autorizzazione da parte della Regione Lombardia sono riassunti nella tabella di seguito che illustra le caratteristiche relative agli inquinanti e agli eventuali sistemi di abbattimento adottati.

Emissione	Attività	Provenienza		Durata (h/gg)	Temp. (°C)	Inquinanti	Sistemi di abbattimento	Camino	
		Sigla	Descrizione					altezza (m)	sezione (m2)
E1.01	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	9,7	0,275
E1.02	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	9,7	0,275
E1.03	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	9,7	0,275
E1.04	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5	0,16
E1.05	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5	0,16
E1.06	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,8	0,18
E1.07	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5	0,18

E1.08	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	10,7	0,25
E1.09	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	10,7	0,25
E1.10	2	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	6,5	0,3
E1.11	2	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	6,5	0,3
E1.13	2	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5	0,42
E1.14	2	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	10,7	0,09
E2.15	3	M6	Forno di bonifica	24	50	NOx, PTS, nebbie oleose	//	11	0,16
E3.01	1	M1	Vasca di decapaggio con acido solfurico	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	35	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	scrubber a torre	6	D.400 mm
E4.01	1	M1	Vasca con stearato	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	30	PTS	//	6	D.300 mm
E4.02	1	M1	Vasca con fosfatante	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	30	PTS/fosfati	//	6	D.350
E9.01	3	M6	Lavaggio dopo tempra	16	35	IPA, PTS, nebbie oleose,	//	8,5	0,09
E9.02	3	M5	Lavaggio dopo tempra	16	35	IPA, PTS, nebbie oleose,	//	8,4	0,09
E9.03	3	M4	Lavaggio dopo tempra	16	35	IPA, PTS, nebbie oleose	//	9,7	0,09
E9.04	3	M6	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	24	30	PTS, nebbie oleose	//	11	0,0625
E9.05	3	M5	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	24	30	PTS, nebbie oleose	//	11	0,0625

E9.06	3	M4	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	24	30	PTS, nebbie oleose	//	11,4	0,0625
-------	---	----	--	----	----	--------------------	----	------	--------

Tabella C.1: Emissioni delle singole attività autorizzate con d.g.r. 41406

attività ippc e non ippc	emissione	provenienza		durata (h/giorno)	temp. (°c)	inquinanti	sistemi di abbattimento	altezza camino	sezione camino
		Sigla	Descrizione						
3	E2.05	M7	Forno di bonifica	24	300/400	NOx, PTS, nebbie oleose	//	7,5 m	0,063 m <sup>2</sup>
3	E2.22	M7	Forno di bonifica	24	200	NOx, PTS, nebbie oleose	//	12 m	0,16 m <sup>2</sup>
3	E5.06	M7	Lavaggio e bruciatore	16	30	alcalinità	//	8,6 m	0,123 m <sup>2</sup>
3	E9.07	M7	Lavaggio dopo tempra	24	20	IPA, PTS, nebbie oleose,	//	8,5 m	0,04 m <sup>2</sup>
3	E9.08	M7	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	24	30	PTS, nebbie oleose	//	8,7 m	0,063 m <sup>2</sup>

Tabella C.2: Emissioni delle singole attività comunicate nel 1992

Attività IPPC e non IPPC	emissione	provenienza		durata (h/giorno)	temp. (°c)	inquinanti	sistemi di abbattimento	altezza camino	sezione camino
		Sigla	Descrizione						
2	E1.15	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,8 m	0,18 m <sup>2</sup>
2	E1.16	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,3 m	0,18 m <sup>2</sup>
2	E1.17	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,3 m	0,18 m <sup>2</sup>
2	E1.19	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,25 m <sup>2</sup>
2	E1.20	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.21	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,25 m <sup>2</sup>

2	E1.22	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.23	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,25 m <sup>2</sup>
2	E1.24	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,8 m	0,25 m <sup>2</sup>
2	E1.25	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,8 m	0,25 m <sup>2</sup>
2	E1.26	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,1 m	0,25 m <sup>2</sup>
2	E1.27	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,25 m <sup>2</sup>
2	E1.28	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,1 m	0,25 m <sup>2</sup>
2	E1.29	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.30	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.31	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.32	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.33	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.34	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,7 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.35	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,2 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.36	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,7 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.37	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,3 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.38	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>

2	E1.39	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,7 m	0,25 m <sup>2</sup>
2	E1.40	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0 m	0,25 m <sup>2</sup>
2	E1.41	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.42	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,2 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.43	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.44	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
2	E1.45	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0 m	0,25 m <sup>2</sup>

Tabella C.3: Emissioni delle singole attività comunicate nel 2005

### C.1.2 Sistemi di abbattimento e di contenimento

Non vengono riportate le tabelle dei sistemi di abbattimento in quanto le uniche informazioni in esse contenute sono già riportate nella tabelle relative alle emissioni (Paragrafo C.1), mentre per quanto riguarda le portate sono indicate nella tabella E.1 (Paragrafo E.1).

Le caratteristiche del sistema di abbattimento ad umido sono riportate di seguito:

EMISSIONE	E3.01
Portata	48.000
INQUINANTI	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>
SISTEMI DI ABBATTIMENTO	scrubber a torre
Consumo d'acqua	4.000 litri/anno
Gruppo di continuità	N.a.
Sistema di riserva	N.a.
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	le acque utilizzate per l'abbattimento dei fumi vengono depurate all'impianto chimico-fisico aziendale.
Manutenzione ordinaria (ore/sett)	vedi Piano di monitoraggio
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	in caso di necessità
Sistema di Monitoraggio in continuo	No

Tabella C.4 – Sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera già autorizzate

### C.1.3 Emissioni nuove e relativi sistemi di abbattimento

attività ippc e non ippc	emissione	provenienza		durata (h/gg)	temp. (°c)	inquinanti	sistemi di abbattimento	altezza camino	sezione camino
		Sigla	Descrizione						
2	E1.46	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9	0,16
2	E1.47	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0	0,25
2	E1.48	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9	0,16
2	E5.05		Lavaggio OMSA sgrassatrice e lavafiltri elettrostatici	8	30	Alcalinità, nebbie oleose	//	6	0,123
4	E10.01		Saldatura	4	30	Polveri, nebbie oleose	//	9,2	D.300
4	E2.28		Forno di bonifica	4	30	Polveri, nebbie oleose	//	4,4	0,15
EMISSIONI NUOVE POCO SIGNIFICATIVE									
E.1.18	3	M2	nastro trasportator e sfridi	16	30	PTS, nebbie oleose	nessuno	10,2 m	0,096
E.2.24	-	-	fornetto per prove di laboratorio	4	300- 400	-	nessuno		0,1 m
E.2.25	-	-	scaldacqua	24	300- 400	-	nessuno		0,250 m

Tabella C.5: Emissioni NUOVE delle singole attività

### C.1.4 Emissioni poco significative

Emissione	Attività	Provenienza		Durata (h/gg)	Temp. (°C)	Inquinanti	Sistemi di abbattimento	Camino	
		Sigla	Descrizione					altezza (m)	sezione (m2)
E.2.09	4	M7	forno di tempra linea 4	24	130		nessuno	8	0,12
E.2.21	4	M7	forno di tempra linea	24	130		nessuno	8	0,06

			4						
E2.23	4	M7	fumi di rinvenimento linea 4 bonifica	0	50		nessuno	9	0,25
E.6.24	-	-	torrini forni linea bonifica	24	360		nessuno	7	0,8
E.6.25	-	-	torrini forni linea bonifica	24	30		nessuno	7	0,8
E.6.26	-	-	torrini forni linea bonifica	24	30		nessuno	7	0,8

Tabella C.6: Emissioni

Emissioni E2.09, E.2.21, E2.23: si precisa che si tratta dei bruciatori presenti sui forni.

**C.1.5 Emissioni presenti in azienda non autorizzate o comunicate RESTANO FINO ALLA CONSEGNA DELLA DOCUMENTAZIONE DA PARTE DELL'AZIENDA poi verranno inserite nelle tabelle sopra**

La tabella seguente riassume le emissioni presenti in azienda che però non sono state autorizzate o comunicate in quanto non presenti nella documentazione consegnataci e in particolare:

- domanda ex art.12 203/88 (tutte ad eccezione per la E.1.18 che dichiarano di aver comunicato nel 2005)
- comunicazione del 17.01.2005 (per la E.1.18)

Emissione	Attività	Provenienza		Durata (h/gg)	Temp. (°C)	Inquinanti	Sistemi di abbattimento	Camino	
		Sigla	Descrizione					altezza (m)	sezione (m <sup>2</sup> )
E.2.02*	-	-	gruppo elettrogeno a gasolio	0	150	gas combustibili da gasolio		5,8	0,10
E.2.03*	-	-	caldaia e confezionamento	-	60			11,5	0,07
E.2.04*			caldaia	-	60			12,5	0,40
E2.10#	-	-	caldaia decantazione olio	-	30			2	0,13
E2.11#	-	-	forno tempra linea 3 bonifica	-	130			8	0,12
E2.12#	-	-	forno tempra linea 2 bonifica	-	130			8	0,12
E2.13#	-	-	forno tempra linea 2 bonifica	-	130			8	0,12
E2.14#	-	-	forno tempra linea 1 bonifica	-	80			9	0,12

E2.18#	-	-	caldaia portineria	-	60			12,5	0,27
E2.19#	-	-	caldaia uffici	-	60			12,5	0,35
E2.20#	-	-	forno termoretrazione	-	60			8,5	0,2
E5.01*	-	-	scaldabagno, filtri elettrostatici bonifica	-	150			3	0,06
E5.05#	-	-	lavatrice	0	150	NOx, PTS, nebbie oleose		6	0,12
E.6.02*	-	-	ricambio aria reparto stampa	-	30			7	0,8
E.6.03*	-	-	ricambio aria reparto stampa	-	30			7	0,8
E.6.04*	-	-	ricambio aria reparto stampa	-	30			7	0,8
E.6.05*	-	-	ricambio aria reparto stampa	-	30			7	0,8
E.6.06*	-	-	ricambio aria reparto stampa	-	30			7	0,8
E.6.07*			ricambio aria reparto stampa		30			7	0,8
E.6.08*			ricambio aria reparto stampa		30			7	0,8
E.6.09*			caldaia		30			7	0,8
E.6.10*			aerazione servizi		30				0,9
E.6.11*			ricambio aria reparto stampa		30			7	0,8
E.6.12#			ricambio aria reparto bonifica		30			7	0,8
E.6.13#			ricambio aria reparto bonifica		30			7	0,8
E.6.14#			ricambio aria reparto bonifica		30			7	0,8
E.6.15#			ricambio aria reparto bonifica		30			7	0,8
E.6.16#			ricambio aria reparto bonifica		30			7	0,8
E.6.17#			ricambio aria reparto bonifica		30			7	0,8
E.6.18#			ricambio aria reparto bonifica		30			7	0,8
E.6.19#			ricambio aria reparto bonifica		30			7	0,8
E.6.20#			ricambio aria reparto stampa		30			7	0,8



E.6.21#		fumi mensa	30	E.2.25	10	0,9
E.6.22#		essicatore reparto stampa	30		7	
E.6.23#		ricambio aria reparto stampa	30		7	0,8
E.7.01*		laboratorio CQ	20		7	0,2
E.7.02*		laboratorio prove	30		7	0,14
E.7.03*		prova nebbia salina	35		7	0,14
E.8.01#		torre di raffreddamento			10	

Tabella C.7: Emissioni

E2.11, E2.12, E2.13, E2.14: si precisa che si tratta dei bruciatori presenti sui forni.

## **C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

### **C.2.1 Emissioni idriche**

Gli scarichi idrici presenti all'interno dello stabilimento della LOBO S.p.A. sono suddivisi in 5 tipologie distinte, convogliate in corpo idrico superficiale (Cavo generale e fontanile testiole) e in fognatura comunale come riportato nella *Tabella C.8: Emissioni da scarichi industriali, meteorici e civili*:

- acque di raffreddamento (vedi Paragrafo C.2.1.1)
- scarichi domestici (vedi Paragrafo C.2.1.2)
- acque industriali (vedi Paragrafo C.2.1.3)
- acque meteoriche di prima pioggia (vedi Paragrafo C.2.1.4)
- acque meteoriche di seconda pioggia (vedi Paragrafo C.2.1.5)

I principali inquinanti presenti nel processo produttivo sono rappresentati da:

- azoto: N
- fosforo: P
- cadmio e suoi composti: Cd
- cromo e suoi composti: Cr
- Rame e suoi composti: Cu
- Piombo e suoi composti: Pb
- zinco e suoi composti: Zn
- cloruri: Cl
- C.O.T.

Le caratteristiche e la provenienza degli scarichi sono riportate di seguito:

EMISSIONI DA SCARICHI INDUSTRIALI										
Attività IPPC e no	Sigla	Localizzazione	Tipologia di acque scaricate	Frequenza scarico			Portata	Ricettore		Sistema di abbattimento
				h/gg	gg/sett	gg/mese		Tipologia	Nome	
No	S1	E: N:	acque meteoriche di 2° pioggia					C.I.S.	Fontanile Testiolo	
No	S2	E: N:	acque di raffreddamento	24	7	30	4 m3/h	C.I.S.	Cavo Generale	
No	S3	E: N:	acque di raffreddamento	24	7	30	4 m3/h	C.I.S.	Cavo Generale	
SI	S4	E: 1501302 N: 5038591	industriali e meteoriche di 1° pioggia	24	7	30	15m3/h	F.C.		chimico-fisico
No	S5	E: N:	Civile					F.C.		
No	S6	E: N:	Civile					F.C.		

Tabella C.8: Emissioni da scarichi industriali, meteorici e civili

#### C.2.1.1 Acque di raffreddamento

Vengono scaricate in c.i.s denominato "Cavo generale".

#### C.2.1.2 Scarichi domestici

Vengono scaricate in fognatura comunale

#### C.2.1.3 Acque industriali

È lo scarico del depuratore in cui vengono trattate le acque di lavaggio del reparto galvanica (dal decapaggio e dalla fosfatazione) e le acque del lavaggio forni del trattamento termico.

Per la descrizione del sistema di depurazione chimico fisico si veda il *Paragrafo C.2.2*

#### C.2.1.4 Acque meteoriche di prima pioggia

Le acque meteoriche dall'azienda vengono raccolte tutte in un unico collettore posto sul lato est dei fabbricati.

L'impianto prevede la raccolta delle acque di prima pioggia in un solo punto a valle dell'ultimo pozzetto del collettore suddetto mediante una vasca opportuna.

Il volume della vasca è adeguato alle superfici per le quali occorre separare la prima pioggia, (5 mm di acqua). La raccolta dell'acqua di prima pioggia avviene per sola gravità senza l'intervento di pompe o altri ausili meccanici dovuta al fatto che la vasca è situata a livello inferiore rispetto a quello del collettore. La vasca è ispezionabile per consentire la manutenzione ed eventuali controlli.

L'acqua raccolta viene inviata tramite due pompe (una in funzione e una di riserva) al depuratore e quindi nel collettore comunale.

Per garantire la massima sicurezza di funzionamento, tali pompe sono alimentate anche tramite il gruppo elettrogeno esistente in azienda.

I componenti dell'impianto sono i seguenti:

1. Vasca di raccolta
2. Pompe di svuotamento della vasca e relativi livelli
3. Tubazione di convogliamento dell'acqua di prima pioggia al collettore fognario
4. Pozzetto di ispezione prima dell'allacciamento al collettore fognario.

Il funzionamento può essere schematizzato come segue:

- All'inizio dell'evento meteorico l'acqua si riversa per caduta nella vasca di raccolta fino al riempimento (circa 200 m<sup>3</sup>) mentre l'acqua di seconda pioggia prosegue nel collettore e viene scaricata.
- su opportuno segnale di livello si attiva una pompa che inizia a svuotare la vasca inviando l'acqua di prima pioggia nel collettore fognario; in caso di malfunzionamento della pompa, un secondo misuratore di livello attiva la pompa di emergenza; lo svuotamento avviene in meno di 48 ore in modo che la vasca sia svuotata prima del successivo eventuale meteorico, dopodiché si ripete il ciclo.

#### C.2.1.5 Acque meteoriche di seconda pioggia

All'inizio dell'evento meteorico l'acqua si riversa per caduta nella vasca di raccolta al superamento di 200 m<sup>3</sup> l'acqua prosegue nel collettore e viene scaricata nel fontanile Testiolo.

#### C.2.2 Sistemi di abbattimento acque reflue

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio dello scarico di acque reflue industriali e di prima pioggia in fognatura comunale sono riportate di seguito:

Sigla emissione	S4
Portata max di progetto	40 m <sup>3</sup> /h
Tipologia del sistema di abbattimento	chimico - fisico
Inquinanti abbattuti	N, Cd, COD, Cl <sup>-</sup> , Cr, P, Pb, Cu, Zn, Fe, idrocarburi, solidi sospesi
Rendimento medio garantito	Non disponibile
Rifiuti prodotti dal sistema	199,57 kg/g; 72 t/a di fanghi di depurazione (CER 06.05.03)
Ricircolo effluente idrico	no
Perdita di carico	Non disponibile
Gruppo di continuità	si
Sistema di riserva	si
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	si
Manutenzione ordinaria (ore/sett)	4 ore a settimana, 1 volta a settimana
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	In caso di necessità
Sistema di Monitoraggio in continuo	Si (pHmetro)

Tabella C.7 – Sistemi di abbattimento per gli scarichi in acqua

##### C.2.2.1 Trattamento chimico – fisico scarico S4

L'impianto di depurazione è progettato per trattare circa 40 m<sup>3</sup>/h di acqua provenienti dallo stabilimento

Le acque provenienti dal lavaggio forni passano al disoleatore per poi essere miscelate con le altre acque in arrivo al depuratore:

- acque dal lavaggio dopo il decapaggio
- acque dal lavaggio dopo la fosfatazione
- acque dal lavaggio dei filtri elettrostatici
- acque di lavaggio dal reparto manutenzione

Le acque in arrivo al depuratore vengono immesse nella vasca di reazione con latte di calce e polielettrolita anionico; da qui passano nella vasca di decantazione; i fanghi formatasi sul fondo vengono prelevati giornalmente e smaltiti con rifiuto; l'acqua invece viene immessa nella vasca di neutralizzazione dove viene corretto il pH con l'aggiunta di HCl (30% in peso).

L'acqua così depurata viene scaricata in pubblica fognatura al punto di scarico S4

### **C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento**

Il Comune di Cornaredo ha provveduto alla stesura del Piano di zonizzazione comunale identificando l'azienda LOBO S.p.A. e l'area circostante fino oltre 100 metri in classe VI (area esclusivamente industriale) sui lati sud ed est e l'area V confinante sui lati nord ed ovest.

Nel raggio dei 500 m dall'azienda sono presenti solo le aree VI e V, pertanto il limite di immissione che l'azienda LOBO S.p.A. deve rispettare è di 70 dB sia nel periodo diurno che notturno, per la classe VI, e di 70 dB nel periodo diurno e 60dB nel periodo notturno per la classe V

La ditta svolge la propria attività su turni di 24 ore per 330 giorni l'anno perciò è da considerarsi un impianto a ciclo produttivo continuo.

Le sorgenti sonore sono date da tutti i reparti e tutte le attrezzature della ditta in particolare:

- attività di carico e scarico vergella
- ventilatori degli abbattitori fumi
- trafile
- presse
- impianto di depurazione
- compressori
- centrale termica

### **C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento**

Presso l'azienda sono presenti i seguenti serbatoi:

- n.2 serbatoi da 10 m<sup>3</sup> per l'acido solforico su area esterna con vasca di contenimento;
- n.1 serbatoio da 6 m<sup>3</sup> per il fosfatante su area esterna con vasca di contenimento;
- n.1 serbatoio interrato da 5 m<sup>3</sup> e n.1 serbatoio esterno da 5 m<sup>3</sup> per l'olio lubrificante su area esterna con vasca di contenimento;

- n.1 serbatoi esterno da 5 m<sup>3</sup> per l'olio deforming su area esterna con vasca di contenimento;
- n.1 serbatoi interrato da 20 m<sup>3</sup> e n.1 serbatoio esterno da 20 m<sup>3</sup> per l'olio temprà su area esterna con vasca di contenimento;
- n.1 serbatoi esterno da 5 m<sup>3</sup> per l'olio rinvenimento sformalchi su area esterna con vasca di contenimento
- 1 colonnina carburante – gasolio stoccato in un serbatoio fuori terra da 9 m<sup>3</sup> con vasca di contenimento

L'azienda dichiara che le aree adibite a stoccaggio delle materie prime sono tutte impermeabilizzate.

L'area dove vengono posizionati i cassoni è impermeabilizzata.

### **C.5 Produzione rifiuti**

La gestione dei rifiuti interni dell'azienda è effettuata dall'A.S.G.A. che si occupa dell'identificazione, classificazione, gestione documentale, logistica e deposito come identificato nella procedura interna dell'azienda.

Nella tabella sottostante si riporta la descrizione e la quantità dei rifiuti prodotti e le relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto prodotto:

Attività IPPC e non	CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Area	Modalità di stoccaggio	Destino
1	06.05.03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06.05.02*	fangoso palabile	Depuratore acque	cassone	D15
1	11.01.05*	soluzioni acide di decapaggio	liquido	Depuratore acque	2 silos	D9, D15
1	11.01.08*	fanghi di fosfatazione	fangoso palabile	Davanti al reparto ricottura	cassone esterno bonder	D15
1	12.01.02	particolato di materiali ferrosi (minuteria metallica)	solido	deposito cassoni	3 cassoni	R4 - R13
1	12.01.12*	cere e grassi esauriti (da vasche con stearato)	fanghi palabili	No deposito rif. Prelevato direttamente dalla vasca stearato quando esaurito	non viene messo in deposito	D15
1	12.01.99	rifiuti non specificati altrimenti – sfridi metallici	solido	uscita nastri impianti sfridi	2 cassone	R4 - R13

	13.01.05*	Emulsioni oleose	liquido	Depuratore acque	2	D9
2	15.01.06	imballaggi in materiali misti	solido	Deposito cassoni	cassone area deposito cassoni	D15
	15.02.02*	Materiali assorbenti e filtranti	solido	uscita nastri impianti sfridi	1	D15
	16.02.13*	Apparecchiature fuori uso (monitor)	solido	Palazzina commerciale	cassone	R13
2	16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle i cui alle voci da 16.02.09 a 16.02.13 (computer)	solido	Palazzina commerciale	cassone	D15
2	17.04.05	ferro e acciaio	solido	deposito cassoni	cassone	R13
	20.01.01	Carta e cartone	solido	All'interno del magazzino manutenzione	Sacchi	R13
	20.01.21*	Tubi fluorescenti al neon	solido	All'interno del magazzino manutenzione	Apposito contenitore	D15

I rifiuti sopra riportati provengono dalle varie attività aziendali:

- galvanica: 11.01.05\*, 12.01.02, 17.04.05, 11.01.08\*
- trafilatura: 12.01.02, 17.04.05
- stampa: 12.01.02,
- trattamento termico: 12.01.12\*
- attrezzeria: 12.01.02, 17.04.05
- depurazione: 06.05.03
- manutenzione: 12.01.02, 17.04.05, 16.02.14

Per la gestione e la movimentazione dei rifiuti l'azienda ha predisposto una procedura operativa interna secondo la certificazione ISO 14001.

### **C.6 Bonifiche**

Lo stabilimento non è stato e non è soggetto attualmente alle procedure di cui al D.M. 471/1999 relativo alle bonifiche ambientali.

### **C.7 RIR**

L'azienda dichiara, per i quantitativi di sostanze o preparati pericolosi stoccati, di non risultare assoggettabile al D.Lgs. n. 334/1999, come modificato dal D. Lgs 238/2005.

## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle MTD

Per la stesura di tale parte di relazione, si è fatto riferimento al "Draft Reference Document on BAT for the Surface treatment of metals and plastic (final draft maggio 2005).

In tale documento le parti applicabili alla realtà LOBO S.p.A. risultano essere le seguenti:

2.3.6 Pickling, descaling and desmutting

2.5.16 Phoshating layer conversion coating

Parti che però rimandano al documento di "Reference document on BAT in the ferrous metal process industry".

Pertanto, per il confronto con le BAT, l'azienda ha utilizzato tale documento.

Nella tabella sottostante sono riassunte le BAT di riferimento, applicabili all'azienda prendendo in considerazione gli aspetti relativi ad aziende che effettuano le operazioni di decapaggio quale attività preliminare rispetto alla trafilatura ed allo stampaggio a freddo.

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>IMPLEMENTAZIONE DI UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE</b>		
La definizione di una politica ambientale approvata dalla direzione aziendale	APPLICATA	Attuato. L'azienda risulta essere certificata ai sensi della Norma UNI EN ISO 14001:04 dal 2.2.2005, pertanto è in possesso di tutti i requisiti qui elencati
Realizzazione delle procedure necessarie	APPLICATA	
Implementazione delle procedure, ponendo attenzione particolare a:	APPLICATA	
- Struttura e responsabilità	APPLICATA	
- Addestramento, consapevolezza e competenza	APPLICATA	
- Comunicazione	APPLICATA	
- Coinvolgimento del personale	APPLICATA	
- Documentazione	APPLICATA	
- Controllo operativo	APPLICATA	
- Programmi	APPLICATA	
- Preparazione e risposta alle emergenze	APPLICATA	
- Rispetto delle prescrizioni legali ambientali	APPLICATA	
- Coinvolgimento del personale	APPLICATA	
- Documentazione	APPLICATA	
- Controllo operativo	APPLICATA	
Controllo delle performance e interventi correttivi, ponendo attenzione particolare a:	APPLICATA	
- Monitoraggio e misurazione	APPLICATA	
- Azioni correttive e preventive	APPLICATA	
- Mantenimento delle registrazioni	APPLICATA	
- Auditing	APPLICATA	
Riesame della direzione	APPLICATA	

Impatti ambientali dell'attività	APPLICATA	
Sviluppo e utilizzo di "tecnologie pulite"	APPLICATA	
Dove possibile l'applicazione delle linee guida di settore	APPLICATA	
INTERVENTI		
controllo di vasche e tubazioni che devono perciò essere visibili od ispezionabili	APPLICATA	
utilizzo di vasche di capacità sufficiente a contenere le perdite di pompe, filtri sistemi idraulici	APPLICATA	
mantenimento delle aree di processo pulite ed in buono stato per permettere l'identificazione di eventuali perdite	APPLICATA	
utilizzo di allarmi che segnalino anomalie nelle vasche di processo e negli impianti di trattamento acque reflue	APPLICATA	
identificazione dell'utilizzo dei principali inquinanti (PCB, Cd, Ni, Cr, Zn, Cu, Fe, VOCs, CN <sup>-</sup> , acidi e basi)	APPLICATA	I principali inquinanti prodotti dall'attività aziendale risultano essere soluzioni acide esauste di decapaggio
gestione delle materie prime e dei prodotti chimici e identificazione dei rischi associati allo stoccaggio ed all'utilizzo di materie prime non compatibili	APPLICATA	L'azienda ha elaborato la valutazione del rischio chimico ai sensi del D. Lgs. 25/05
monitoraggio degli indicatori delle performance ambientali dell'attività	APPLICATA	BAT attuata mediante l'adozione di un SGA
ottimizzazione e gestione dei processi attraverso il confronto dei dati di input e di output con dati di riferimento nazionali o regionali di settore, il calcolo degli input e output teorici richiesti dalle operazioni svolte, controllo dei processi in tempo reale	NON APPLICATA	
prevenzione, mitigazione e gestione di incidenti, emergenze e/o guasti	APPLICATA	
controllo dei parametri operativi dei bagni di trattamento: massimizzare la durata della vita della soluzione di trattamento attraverso il trattamento in impianto a resine; effettuare la sostituzione della soluzione di trattamento in sicurezza	NON APPLICABILE	Le soluzioni vengono utilizzate fino a completa perdita delle caratteristiche massimizzando la durata; quindi sono avviate allo smaltimento
RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA		
agitazione delle soluzioni dei bagni di trattamento	APPLICATA	L'azienda effettua l'agitazione meccanica della vergella da trattare



utilizzo dei bagni: copertura delle vasche di trattamento quando non in uso	APPLICATA	L'azienda procede alla copertura delle vasche di fosfatazione e lubrificazione, quando non in uso.
prevenzione delle emissioni: utilizzo di additivi al fine di evitare la formazione di aerosol	APPLICATA	L'azienda utilizza degli inibitori nelle vasche contenenti acido solforico
abbattimento delle emissioni: installazione di torri di lavaggi (scrubber).	APPLICATA	Presente uno scrubber ad umido
trattamento dei reflui: i rifiuti gassosi devono essere trattati in scrubber ed il condensato (aerosol) avviato a trattamento acque reflue	APPLICATA	L'azienda avvia il condensato al proprio depuratore chimico -fisico interno
benchmark level: $H_2SO_4$ 1+10 mg/Nm <sup>3</sup> ; fluoruri 2 mg/Nm <sup>3</sup>	APPLICATA	L'azienda rispetta ampiamente tali benchmark level; tali livelli sono verificati ai sensi della normativa in vigore
<b>RIDUZIONE DEGLI SCARICHI IDRICI</b>		
individuazione dei contaminanti	APPLICATA	
trattamento delle acque contaminate	APPLICATA	
effettuare processi di essiccazione dei fanghi derivanti dal trattamento acque per diminuire i costi di stoccaggio e trasporto	APPLICATA	L'azienda effettua la filtrazione con filtro rotativo dei fanghi generati
installazione di un impianto di trattamento acque e benchmark values per gli scarichi idrici	APPLICATA	
minimizzazione del flusso in uscita degli scarichi idrici	APPLICATA	
utilizzo di flocculanti per facilitare l'estrazione di acqua e la separazione degli inquinanti presenti nel reflui	APPLICATA	
<b>RIDUZIONE DELLA PRODUZIONE RIFIUTI</b>		
riduzione del volume/quantità dei rifiuti liquidi mediante processi di filtrazione/precipitazione mediante filtropresse	APPLICATA	L'azienda effettua la filtrazione con filtro rotativo dei fanghi generati; inoltre viene effettuata la filtrazione dell'olio di processo e dei fanghi di fosfatazione
evitare la produzione di rifiuti polverosi	APPLICATA	
destinare a riciclo, riutilizzo o trattamento specifico i rifiuti pericolosi	APPLICATA	L'azienda smaltisce i propri rifiuti pericolosi affidandosi ad aziende che ne effettuano il recupero (quando possibile)
quando possibile riutilizzare o riciclare i rifiuti	APPLICATA	

se i rifiuti liquidi contengono metalli e idrossidi utilizzare soda o calce per facilitarne la precipitazione	NON APPLICABILE	
destinare i rifiuti liquidi a trattamento acque reflue	PARZIALMENTE APPLICATA	Attuato per le soluzioni di lavaggio; Non applicabile per le soluzioni acide. L'invio al depuratore interno di soluzioni acide danneggerebbe il depuratore stesso
evitare o minimizzare la produzione di rifiuti mediante		
- aumento della durata di vita della soluzione di trattamento	APPLICATA	
- diminuzione degli scarichi delle soluzioni di processo	APPLICATA	
- riutilizzo delle soluzioni di processo	NON APPLICATA	
<b>RIDUZIONE CONSUMI DI RISORSE</b>		
<b>ACQUA</b>		
registrare gli input di acqua ed individuarne gli utilizzi	APPLICATA	
monitorare i consumi di acqua rapportandoli alla produzione	NON APPLICATA	Tale attività è allo studio da parte dell'azienda
stabilire l'utilizzo ottimale di acqua e tendere al raggiungimento e mantenimento dello stesso	NON APPLICATA	Tale attività è allo studio da parte dell'azienda
riutilizzare le acque	APPLICATA	Le acque di raffreddamento utilizzate in azienda sono in parte riutilizzate per i lavaggi
rigenerare le acque di risciacquo	NON APPLICATA	
<b>ENERGIA</b>		
determinare l'energia utilizzata per il riscaldamento della soluzione di trattamento	APPLICATA	
evitare l'insufflazione di aria nelle vasche di processo al fine di minimizzare l'energia persa per evaporazione.	APPLICATA	
minimizzare l'utilizzo di energia	APPLICATA	Installati rifasatori ed effettuata manutenzione periodica sui raddrizzatori e le barre
<b>CONSUMO DI PRODOTTI</b>		
determinare i consumi di prodotti ed i quantitativi persi nei rifiuti e negli scarichi	NON APPLICATA	
controllare i parametri di processo ed il dosaggio delle materie prime	APPLICATA	

nel decapaggio elettrolitico invertire ad intervalli regolari la polarità degli elettrodi al fine di garantire una maggior durata del bagno	NON APPLICABILE	
minimizzare il trascinarsi della soluzione agendo sul parametro viscosità	NON APPLICABILE	
<b>STOCCAGGIO MATERIE PRIME</b>		
stoccare le sostanze pericolose in aree confinate	APPLICATA	
ridurre il rischio di incendio separando le sostanze infiammabili dagli agenti ossidanti	APPLICATA	
evitare perdite che possono determinare la contaminazione del suolo	APPLICATA	
evitare la corrosione delle materie prime	APPLICATA	
evitare tempi di stoccaggio elevati	APPLICATA	
controllare le condizioni di stoccaggio e trasporto delle materie prime e dei prodotti	APPLICATA	

## **D.2 Criticità riscontrate**

Rinnovo dell'autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali in fognatura comunale da parte del comune non ancora rilasciata,

L'azienda non ha fornito, anche dopo richiesta di integrazione, la CTR e il PRG vigente identificando l'azienda e il raggio dei 500 m dal perimetro aziendale.

L'azienda possiede un numero elevato di camini provenienti spesso da lavorazioni omogenee, pertanto ha dichiarato di impegnarsi per ridurre il numero con il convogliamento di emissioni omogenee ad unici camini.

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

<b>INTERVENTI EFFETTUATI DURANTE L'ITER ISTRUTTORIO</b>	
<b>MATRICE</b>	<b>INTERVENTO</b>
SUOLO	Sostituzione ed ampliamento del bacino di contenimento dei silos contenenti acido solforico
SUOLO	Sostituzione preventiva delle vasche dell'acido solforico
UTILITIES	Sostituzione vasca fosfatante esistente con vasca che permette un maggior recupero dei fanghi di fosfatazione
RIFIUTI	Riduzione consumo olio mediante modifica al silos emulsioni oleose, favorendo la separazione della parte acquosa

ARIA	Riduzione dei quantitativi di gas lesivo per l'ozono R22 nell'impianto di distribuzione aria compressa	
<b>INTERVENTI IN PROGRAMMA</b>		
<b>MATRICE</b>	<b>INTERVENTO</b>	<b>TEMPISTICA</b>
SUOLO	Modificare la metodologia di riempimento vasche olio di raffreddamento presse, portandola da manuale ad automatizzata e centralizzata, riducendo i rischi di sversamento	Entro fine 2008

## E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di adeguamento come previsto all'art.17, comma 1, del D.Lgs 59/2005 e comunque a partire dal 30/10/2007.

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		Portata Nm <sup>3</sup> /h	DURATA	INQUINANTI	VALORE LIMITE	
	Sigla	Descrizione				Prima del 30.10.2007	Dopo il 30.10.2007
E1.01	M2	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.02	M2	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.03	M2	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.04	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.05	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.06	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.07	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.08	M2	Stampatrice	3.500	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.09	M2	Stampatrice	3.500	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.10	M3	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.11	M3	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.13	M3	Stampatrice	18.500	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.14	M2	Stampatrice	1.200	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.15	M2	Stampatrice	3.500	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.16	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose		10
E1.17	M2	Stampatrice	3.800	16	PTS, nebbie oleose		10

E1.19	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.20	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.21	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.22	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.23	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.24	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.25	M2	Stampatrice	3.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.26	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.27	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.28	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.29	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.30	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.31	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.32	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.33	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.34	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.35	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.36	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.37	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.38	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.39	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.40	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.41	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.42	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10

E1.43	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.44	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.45	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.46	M3	Stampatrice	2.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.47	M3	Stampatrice	2.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.48	M3	Stampatrice	2.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E2.05	M7	Forno di bonifica	1.500	24	Nox	
					PTS, nebbie oleose	10
E2.15	M6	Forno di bonifica	7.000	24	Nox	
					PTS, nebbie oleose	10
E2.22	M7	Forno di bonifica	3.000	24	Nox	
					PTS, nebbie oleose	10
E2.28		Forno di bonifica	2.000	4	PTS, nebbie oleose	10
E3.01	M1	Vasca di decapaggio con acido solforico	48.000	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	H2SO4	2
E4.01	M1	Vasca con stearato	8.000	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	PTS	10
E4.02	M1	Vasca con fosfatante	8.000	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	PTS/fosfati	10
E5.05		Lavaggio OMSA sgrassatrice e lavafiltri elettrostatici	2.500	8	Alcalinità, nebbie oleose	5
E5.06	M7	Lavaggio e bruciatore	2.500	16	alcalinità	5
E9.01	M6	Lavaggio dopo tempra	4.000	16	PTS	10

E9.02	M5	Lavaggio dopo tempra	4.000	16	IPA	0,01
					PTS, nebbie oleose	10
E9.03	M4	Lavaggio dopo tempra	4.000	16	IPA	0,01
					PTS, nebbie oleose	10
E9.04	M6	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	1.500	24	PTS, nebbie oleose	10
E9.05	M5	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	1.500	24	PTS, nebbie oleose	10
E9.06	M4	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	1.500	24	PTS, nebbie oleose	10
E9.07	M7	Lavaggio dopo tempra	4.000	24	IPA	0,01
					PTS, nebbie oleose	10
E9.08	M7	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	1.500	24	PTS, nebbie oleose	10
E10.01		Saldatura	1.000	4	PTS, nebbie oleose	10

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

### E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
2. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
3. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
4. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle norme vigenti.
5. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
  - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm<sup>3</sup>;
  - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm<sup>3</sup>/h;
  - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 ° K e 101,323 kPa);
  - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;



- e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
- f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O}{21 - O_m} \times E_m$$

Dove  
 E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge  
 E<sub>m</sub> = Concentrazione misurata  
 O<sub>m</sub> = Tenore di ossigeno misurato  
 O = Tenore di ossigeno di riferimento

### E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

6. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (come definite al punto e dell'art. 268 del D.Lgs 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
7. A partire dal 30/10/2007 le emissioni derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva andranno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm<sup>3</sup>/h
8. Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
9. Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

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

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

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

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

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la

gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con A.R.P.A. territorialmente competente.

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

#### **E.1.4 Prescrizioni generali**

11. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs 152/06.
12. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico, anche parziale, continuo o discontinuo delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti" (art. 3, c. 4, d.p.r. 322/71). Nel caso in cui ciò non avvenga, il refluo dovrà essere smaltito come rifiuto, associandolo a specifico codice CER, previa caratterizzazione dello stesso prima del primo smaltimento.
13. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
14. Per il controllo di combustione devono essere installati, per impianti di potenzialità superiore a 6 MW, analizzatori in continuo dell'O<sub>2</sub> libero nei fumi e del CO. Agli analizzatori, deve essere collegato il sistema di regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.
15. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
16. Qualora siano presenti area adibite ad operazioni di saldatura, queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.

#### **Per i nuovi punti di emissioni**

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

18. Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.
19. Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa
20. Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche 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.
21. I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti
22. Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.
23. I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 10169.
24. Qualora l'azienda non rispettasse i limiti alle emissioni dovrà installare idonei impianti di abbattimento che dovranno rispettare le caratteristiche minime definite dalla d.g.r. .01.8.03 n.7/13943

## **E.2 Acqua**

### **E.2.1 Valori limite di emissione**

1. Per gli scarichi S1, S2, S3 ed S4, il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3 Allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/06; inoltre per lo scarico S1 convogliato in fognatura dovrà essere assicurato il rispetto dei valori limite della tabella 3a e 5 Allegato 5 alla parte III del D.Lgs.152/06 per le sostanze pericolose scaricate.
2. Secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del D.Lgs 152/06, 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 alla parte III, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

3. Come prevede l'articolo 1 comma 10 punto 1 (allegato B) del decreto 6 novembre 2003 n. 367, per il raggiungimento e/o mantenimento degli standard di qualità fissati all'allegato A del sopraccitato decreto, l'azienda deve adottare le migliori tecniche disponibili ai fini della riduzione o eliminazione delle sostanze pericolose individuate all'allegato A presenti negli scarichi e rispettare, per le sostanze di cui allo stesso allegato A, i valori limite di emissione che si differenziano da quelli di cui alla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 come più restrittivi.
4. Come prevede l'articolo 1 comma 10 punto 4 (allegato B) del decreto 6 novembre 2003 n. 367, *i valori limite di emissione allo scarico devono essere rispettati a piè d'impianto. Gli scarichi di processo devono essere separati dagli scarichi di acque di raffreddamento e deve essere previsto l'avvio separato allo scarico delle acque di prima pioggia*
5. Il titolare dello scarico contenente le sostanze di cui all'allegato A è obbligato a porre in opera, qualora non presenti, con oneri a proprio carico, misuratori di portata e campionatori in automatico al fine di consentire l'attuazione di controlli sistematici su ogni scarico industriale. In tal caso i titolari degli scarichi di acque reflue industriali devono assicurare autocontrolli, effettuando analisi sugli scarichi degli impianti di trattamento e sulle acque reflue in entrata ogni 15 giorni. I risultati di tali analisi devono essere messe a disposizione dell'autorità preposta al controllo.
6. Le determinazioni analitiche ai fini del controllo della conformità degli scarichi di acque reflue industriali sono di norma riferite ad un campione medio prelevato nell'arco di 3 ore. L'autorità preposta al controllo può, con motivazione espressa nel verbale di campionamento, effettuare il campionamento su tempi diversi al fine di ottenere il campione adatto a rappresentare lo scarico qualora lo giustificino particolari esigenze quali quelle derivanti dalle prescrizioni contenute nell'autorizzazione dello scarico, dalle caratteristiche del ciclo tecnologico, dal tipo di scarico in relazione alle caratteristiche di continuità dello stesso, il tipo di accertamento, di routine, di emergenza, ecc.
7. Entro il 30.10.2007 l'azienda dovrà presentare una relazione in cui verrà descritta la raccolta e separazione delle acque meteoriche, verificando la coerenza della situazione attuale con quanto richiesto dal Regolamento regionale 24 marzo 2006 n.4 per quanto riguarda la formazione, il convogliamento, la separazione, la raccolta, il trattamento e lo scarico delle acque di prima e seconda pioggia. Per queste ultime si faccia riferimento alla d.g.r. 8/2772 del 21.07.2006 riguardante l'accertamento dell'inquinamento delle acque di seconda pioggia.

### **E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

8. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
9. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
10. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
11. Le acque di processo derivanti dai lavaggi, devono essere tenute distinte a seconda della tipologia e quindi degli inquinanti in esse presenti, in modo da essere depurate in maniera mirata e adeguata.
12. Gli eventuali sversamenti di liquidi devono affluire ai tombini e da qui devono essere convogliati verso l'impianto di depurazione.

13. Per lo scarico (S4) contenente sostanze pericolose come definite dall'art.108 del D.Lgs. 152/06, il titolare degli stessi deve provvedere, entro il 30.10.2007 dall'emanazione del presente atto, all'installazione di strumenti di controllo in automatico (misuratore di portata, campionatore in automatico, pHmetro e conduttimetro), nonché le modalità di gestione degli stessi e di conservazione dei relativi risultati, che devono rimanere a disposizione dell'autorità competente al controllo per un periodo non inferiore a tre anni dalla data di effettuazione dei singoli controlli.

### E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

14. 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 comma 3 del D.Lgs. 152/06, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
15. Gli elettrodi, che regolano l'addizione dei reagenti nell'impianto di depurazione delle acque, devono essere puliti e controllati, almeno una volta al giorno, al fine di evitare la formazione di incrostazione e quindi garantire un funzionamento degli stessi preciso e costante nel tempo. La taratura va effettuata almeno una volta a settimana.
16. Affinché la depurazione chimico-fisica sia efficiente e per evitare lo spreco di reagenti, nelle vasche ove si ha immissione degli stessi, deve essere garantita una buona omogeneizzazione del refluo da depurare, mediante un opportuno sistema di agitazione.
17. Le vasche di decantazione dovranno sempre essere mantenute in piena efficienza, mediante periodici svuotamenti e pulizie, in maniera da evitare che l'eccessiva quantità di fanghi in esse sedimentato sia tale da pregiudicare l'efficacia del processo di decantazione.
18. E' necessaria l'installazione, qualora non presente, di un misuratore in continuo del pH nella vasca in cui si esegue la neutralizzazione finale, che registri su supporto cartaceo o magnetico i valori rilevati. R
19. Le acque di processo derivanti dai lavaggi, devono essere tenute distinte a seconda della tipologia e quindi degli inquinanti in esse presenti, in modo da essere depurate in maniera mirata e adeguata.
20. Per gli scarichi definiti dall'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 recapitanti in pubblica fognatura, l'azienda dovrà installare e mantenere in ottimo stato qualora già presente un pHmetro e un conduttimetro con registrazione in continuo, un misuratore di portata e un campionatore automatico sulle 24 ore. Per quanto concerne il campionatore automatico le analisi devono essere effettuate con cadenza quindicinale; qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose risulti essere inferiore o uguale al 10% dei rispettivi valori limite di emissione, si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale.  
NOTA: Come previsto dal D.Lgs.152/2006, Allegato 5, paragrafo 1.2 "Acque reflue industriali", le determinazioni analitiche ai fini del controllo di conformità degli scarichi di acque reflue industriali sono di norma riferite ad un campione medio prelevato nell'arco di 24 ore. L'autorità preposta al controllo può, con motivazione espressa nel verbale di campionamento, effettuare il campionamento su tempi diversi al fine di ottenere il campione più adatto a rappresentare lo scarico qualora lo giustifichino particolari esigenze
21. Il campionatore automatico, dovrà avere le seguenti caratteristiche:
  - a. automatico e programmabile
  - b. abbinato a misuratore di portata
  - c. dotato di sistemi per rendere il campionamento proporzionale alla portata
  - d. sigillabile

- e. installato in modo da rendere possibile la sigillatura del condotto di prelievo
  - f. dotato di sistema di segnalazione di guasto e/o interruzione di funzionamento
22. In alternativa all'installazione del campionatore automatico, il titolare deve effettuare campionamenti discontinui sulle 24 ore con frequenza settimanale con campionatore automatico portatile (con le stesse caratteristiche elencate al punto precedente). Qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose non superi il 10% dei rispettivi valori limite di emissione (diverso da quello che è scritto al punto 24), si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale (con campionamenti manuali). In caso contrario la Ditta deve provvedere ad installare lo strumento e a effettuare le analisi con cadenza quindicinale.
  23. Al termine del primo trimestre di rilevazione i risultati elaborati e le azioni conseguenti, dovranno essere comunicati, in entrambi i casi, all'ARPA.
  24. I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato.
  25. In funzione dell'ampliamento previsto l'azienda dovrà presentare un progetto per il recupero e riutilizzo delle acque di raffreddamento entro 3 mesi dall'approvazione del progetto.

#### **E.2.4 Prescrizioni generali**

26. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
27. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al dipartimento ARPA competente per territorio, e al Gestore della fognatura; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
28. 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; qualora mancasse, dovrà essere installato, in virtù della tipologia di scarico industriale (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).

### **E.3 Rumore**

#### **E.3.1 Valori limite**

1. Il Comune di Cornaredo ha provveduto alla classificazione acustica del territorio comunale per cui i limiti che la ditta deve rispettare sono quelli stabiliti dalla Legge 447/95 oltre al rispetto del limite differenziale presso i recettori sensibili.

### **E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

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

### **E.3.3 Prescrizioni generali**

2. Qualora si realizzino 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 DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate 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 da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione revisionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

### **E.4 Suolo**

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. 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.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. Entro il 30.10.2007 deve essere predisposto un registro degli sversamenti con tutte le informazioni riguardanti l'incidente (data, ora, sostanza, luogo sversamento, eventuale contaminazione, sistema di contenimento e raccolta utilizzato ecc.)
6. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
7. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
8. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

9. Per il deposito delle sostanze pericolose deve essere previsto un locale od un area apposita di immagazzinamento, separato dagli altri luoghi di lavoro e di passaggio. L'isolamento può essere ottenuto con un idoneo sistema di contenimento (vasca, pavimento impermeabile, cordoli di contenimento, canalizzazioni di raccolta). Il locale o la zona di deposito deve essere in condizioni tali da consentire una facile e completa asportazione delle materie pericolose o nocive che possano accidentalmente sversarsi.
10. I serbatoi che contengono sostanze chimiche incompatibili tra loro devono avere ciascuno un proprio bacino di contenimento; devono essere distanziati dalle vasche di processo (onde evitare intossicazioni ed esplosioni incendi); devono essere installati controlli di livello; le operazioni di travaso devono essere effettuate in presenza di operatori

## **E.5 Rifiuti**

### **E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo**

1. I rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
2. Per i rifiuti speciali conferiti presso impianti di recupero autorizzati in procedura semplificata ai sensi degli artt. 214 e 216 del d.lgs. 152/06 (ex art. 31 e 33 del d.lgs. 22/97):
  - non pericolosi: il produttore è tenuto ad effettuare il campionamento e l'analisi dei rifiuti prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione (art. 8 - comma 4 del d.m. 5.02.1998);
  - pericolosi: il produttore è tenuto ad effettuare il campionamento e l'analisi dei rifiuti prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni dodici mesi e, comunque, ogni volta che intervengano delle modifiche sostanziali nel processo di produzione (art. 7 - comma 3 del d.m. 161 del 12.06.2002);
3. Per i rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi conferiti presso impianti di recupero e/o smaltimento autorizzati in procedura ordinaria ai sensi dell'art. 208 del d.lgs. 152/06 (ex art. 28 del d.lgs. 22/97):
  - il produttore è tenuto ad effettuare l'analisi ed il campionamento dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi secondo le tempistiche imposte dall'impianto presso cui gli stessi vengono conferiti.
  - il produttore, prima del conferimento all'impianto di recupero e/o smaltimento, dei rifiuti speciali non pericolosi classificati con codice CER "a specchio", è tenuto ad assicurare e a dimostrare, mediante idonea certificazione analitica, che gli stessi non contengono sostanze pericolose.



### **E.5.2 Prescrizioni impiantistiche**

4. 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.
5. 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.
6. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione;
7. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
  - devono riportare una sigla di identificazione;
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
  - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
8. 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 carterizzati 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**

9. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
10. 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.
11. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
12. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 nonché del d.d.g. Tutela ambientale 7 gennaio 1998, n.36; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n.59.
13. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).

14. 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.
15. In particolare i fanghi derivanti dalle vasche di processo non devono essere stoccati e smaltiti assieme ai fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue e ciascun fango deve essere corredato dell'adeguato codice CER. Se vengono individuati codici a specchio "non pericolosi" la non pericolosità deve essere comprovata da specifica analisi.
16. I fanghi di risulta dovranno essere stoccati in contenitori impermeabili e coperti. In alternativa andranno stoccati in aree cementate e debitamente coperte in modo da evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche. Nel caso in cui ciò non fosse possibile, le acque meteoriche contaminate andranno convogliate all'impianto di depurazione.
17. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
  - evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - rispettare le norme igienico - sanitarie;
  - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
18. 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.
19. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
20. Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi o ad uno dei consorzi costituitosi ai sensi dell'art.235 comma 1 del D.Lgs. 152/06 direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
21. Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.

22. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura
23. Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06

## **E.6 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
2. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
4. L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92, i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.  
In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.  
Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1)
5. Le operazioni di immissione manuale di sostanze pericolose devono essere condotte evitando ogni sversamento, con l'ausilio di accessori di presa e/o dispositivi idonei per il

maneggio dei contenitori. A bordo vasca può essere tenuto solo il quantitativo di sostanze pericolose strettamente limitato alla necessità della lavorazione, purché contenuto entro idonei recipienti ben chiusi.

6. Il Gestore deve provvedere a mantenere aggiornate le procedure per lo stoccaggio, la gestione/manipolazione e garantire la diffusione delle informazioni in esse contenute tra il personale che opera a contatto con cianuri ed anidride cromica.
7. Entro 2 mesi dalla presente autorizzazione dovrà essere effettuata la manutenzione straordinaria del reparto di decapaggio ove sono presenti stati avanzati di corrosione .

## **E.7 Monitoraggio e Controllo**

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

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art.11 comma1 del D.Lgs 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al dipartimento ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

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

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

## **E.8 Prevenzione incidenti ed emergenze**

1. 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.
2. 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

3. Entro il 30.10.2007 l'azienda dovrà fornire all'Autorità Competente ed ad ARPA dipartimento di Milano le procedure e le note esplicative, riportanti le caratteristiche tecniche e costruttive, messe in atto in caso di spandimento nelle aree di decapaggio.

### **E.9 Gestione delle emergenze**

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**

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

## **E.11 Applicazione delle BAT ai fini della riduzione integrata dell'inquinamento e tempistiche**

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato, entro e non oltre il 30/10/2007, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, quelle BAT "NON APPLICATE" o "PARZIALMENTA APPLICATE" o "IN PREVISIONE" individuate al paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

Quando manderanno l'elenco delle BAT con le motivazioni verranno eventualmente eliminate quelle non applicabili

	<b>BAT PRESCRITTA</b>	<b>NOTE</b>
	ottimizzazione e gestione dei processi attraverso il confronto dei dati di input e di output con dati di riferimento nazionali o regionali di settore, il calcolo degli input e output teorici richiesti dalle operazioni svolte, controllo dei processi in tempo reale	
	se i rifiuti liquidi contengono metalli e idrossidi utilizzare soda o calce per facilitarne la precipitazione	
	riutilizzo delle soluzioni di processo	
	monitorare i consumi di acqua rapportandoli alla produzione	
	stabilire l'utilizzo ottimale di acqua e tendere al raggiungimento e mantenimento dello stesso	
	rigenerare le acque di risciacquo	
	determinare i consumi di prodotti ed i quantitativi persi nei rifiuti e negli scarichi	
	nel decapaggio elettrolitico invertire ad intervalli regolari la polarità degli elettrodi al fine di garantire una maggior durata del bagno	
	minimizzare il trascinarsi della soluzione agendo sul parametro viscosità	

*E.2 – BAT prescritte*

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

<b>MATRICE</b>	<b>TEMPISTICHE</b>	<b>INTERVENTO</b>
<b>AIA</b>	Entro il 30.10.2007	Comunicazione di avvenuto adeguamento ai sensi dell'art.11 del D.Lgs 59/05
<b>ACQUA</b>	Entro il 30.10.2007	Presentazione di progetto per il recupero e riutilizzo delle acque di raffreddamento
	Entro il 30.10.2007	l'azienda dovrà presentare una relazione in cui verrà verificata la coerenza della situazione attuale con quanto richiesto dal Regolamento regionale 24 marzo 2006 n.4
	entro il 30.10.2007	installazione della strumentazione con registrazione in continuo: <ul style="list-style-type: none"> <li>- misuratore di portata,</li> <li>- conduttimetro,</li> <li>- pHmetro,</li> <li>- campionatore automatico</li> </ul>
<b>SUOLO</b>	Entro il 30.10.2007	Predisposizione del registro sversamenti
	Entro 2 mesi dall'autorizzazione	manutenzione straordinaria del reparto di decapaggio ove sono presenti stati avanzati di corrosione
<b>INCIDENTI</b>	entro il 30.10.2007	Presentazione di un protocollo per la gestione delle emergenze del reparto decapaggio elettrolitico

*E.3 - scadenze*

## F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

### F.1 Finalità del Piano di Monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo		
Rifiuti	X	X
Rumore		
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (ISO 14001 o/e EMAS)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento	X	X

Tabella F.1 – Finalità del monitoraggio

### F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella F.2 rileva, nell'ambito dell'autocontrollo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

Tabella F.2 - Autocontrollo



### F.3 Parametri da monitorare

#### F.3.1 Impiego di sostanze

La tabella F.3 indica interventi previsti che comportino la riduzione/sostituzione di sostanze impiegate nel ciclo produttivo, a favore di sostanze meno pericolose.

n.ordine Attività IPPC e no	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase rischio	di	Anno di riferimento	di	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)

Tabella F.3 – Impiego di sostanze

La tabella F.4 individua le modalità di monitoraggio sulle materie (prodotti intermedi/rifiuti/scarti di produzione) derivanti dal ciclo produttivo e recuperate all'interno dello stesso:

n.ordine Attività IPPC e no	Identificazione della materia recuperata	Anno di riferimento	Quantità annua totale prodotta (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto finito)	% di recupero sulla quantità annua prodotta

Tabella F.4 – Recupero interno di materia

#### F.3.2 Risorsa idrica

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

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
Emungimento pozzi	X	Complessivo	Mensile	X	X	stimato	stimato
Depuratore finale	X	industriale	Mensile	X	X	stimato	stimato

Tabella F.5 – Risorsa idrica

### F.3.3 Risorsa energetica

La tabella F.6 sintetizza i consumi energetici specifici dell'azienda:

n.ordine Attività IPPC e no, o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)
tutte	Metano	X	Industriale	Mensile	X	X	Stimato
tutte	gasolio		Generatore	Mensile	X	X	

Tabella F.6 - Combustibili

### F.3.4 Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

EMISSIONE	PTS	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	P e fosfati	I.P.A.	Alcalinità	NOx
E1.01	X					
E1.02	X					
E1.03	X					
E1.04	X					
E1.05	X					
E1.06	X					
E1.07	X					
E1.08	X					
E1.09	X					
E1.10	X					
E1.11	X					
E1.13	X					
E1.14	X					
E1.15	X					
E1.16	X					
E1.17	X					
E1.19	X					
E1.20	X					
E1.21	X					
E1.22	X					
E1.23	X					
E1.24	X					
E1.25	X					
E1.26	X					

E1.27	X					
E1.28	X					
E1.29	X					
E1.30	X					
E1.31	X					
E1.32	X					
E1.33	X					
E1.34	X					
E1.35	X					
E1.36	X					
E1.37	X					
E1.38	X					
E1.39	X					
E1.40	X					
E1.41	X					
E1.42	X					
E1.43	X					
E1.44	X					
E1.45	X					
E1.46	X					
E1.47	X					
E1.48	X					
E2.05	X					X
E2.15	X					X
E2.22	X					X
E2.28	X					X
E3.01		X				
E4.01	X					
E4.02			X			
E5.05					X	
E5.06					X	
E9.01	X			X		
E9.02	X			X		
E9.03	X			X		
E9.04	X					
E9.05	X					
E9.06	X					
E9.07	X			X		
E9.08	X					
E10.01	X					
<b>METODO*</b>	UNI EN 13284-1 o 2	EN 10393	D.M. 25.08.00 All.2	UNI EN 1948-1 solo per il campionamento	UNI 10493/96 e NIOSH 7401 4th/94	UNI 10878
<b>FREQUENZA</b>	Annuale	annuale	annuale	annuale	annuale	annuale

Tabella E.7 – Inquinanti monitorati

NOTE:

Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono

esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del  $\Delta P$ , del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.

\* 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 rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI 17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

### F.3.5 Acqua

Per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, le tabelle riportate di seguito specificano la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato in conformità ai metodi APAT IRSA-CNR quaderno 29/2003:

	S2 eS3	S4	Modalità di controllo	Metodi
Volume acqua (m <sup>3</sup> /anno)		X	annuale	
pH		X	continuo	2060
Temperatura C.I.S. recettore	X		annuale	2100
Temperatura scarico	X	X	annuale	2100
Conducibilità		X	continuo	2030
Solidi sospesi totali	X	X	annuale	2090
BOD <sub>5</sub>	X	X	annuale	5120
COD	X	X	annuale	5130
Cadmio (Cd) e composti	X	X	Quindicinale	3120
Cromo totale e composti	X	X	quindicinale	3150
Cromo VI	X	X	quindicinale	3150
Ferro	X	X	annuale	3160
Manganese	X	X	annuale	3190
Nichel (Ni) e composti	X	X	quindicinale	3220
Piombo (Pb) e composti	X	X	quindicinale	3230
Rame (Cu) e composti	X	X	quindicinale	3250
Zinco (Zn) e composti	X	X	quindicinale	3320
Cloro attivo libero	X	X	annuale	4080
Solfati	X	X	annuale	4140
Cloruri	X	X	annuale	4090
Fluoruri	X	X	annuale	4100
Fosforo totale	X	X	annuale	4110
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	X	X	annuale	4030
Azoto nitroso (come N)	X	X	annuale	4050
Azoto nitrico (come N)	X	X	annuale	4040
Idrocarburi totali	X	X	quindicinale	*
Tensioattivi totali	X	X	annuale	5170+5180
Grassi e oli animali e vegetali	X	X	annuale	5160
Saggio di tossicità acuta	X		annuale	8000

Tabella F.8 – inquinanti monitorati nelle acque

\*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 individuato secondo la UNI 17025.

### F.3.8 Rifiuti

La tabella F.9 riporta le procedure di controllo, sui rifiuti in uscita dal complesso:

CER autorizzati	Quantità annua (t) trattata/stoccata	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X				X
nuovi codici a specchio			verifica analitica della pericolosità	una volta	cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	nuovi codici specchio

Tabella F9 – Controllo rifiuti in uscita

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

## F.4 Gestione dell'impianto

### F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F.10 e F.11 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	vasche di trattamento (decapaggio e fosfatazione)	pH temperatura	giornaliero	a regime	visivo	H2SO4 e fosfati	registro
1	Brucciatori a servizio dei forni	CO2,	annuale	a regime	manuale	CO2, ossigeno residuo	registro
1	Scrubber	pH livello reagenti	continuo continuo	Regime a regime	automatico		registro
tutte	Depuratore chimico-fisico	Portata	continuo	a regime	automatico		elettronico
		pH	continuo	a regime	automatico		elettronico
		Conducibilità	continuo	a regime	automatico		elettronico

Tabella F.10 – controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Vasche di trattamento	manutenzione dei dispositivi di rilevamento	mensile
Scrubber	manutenzione dei dispositivi di rilevamento	mensile
	scarico fluido abbattente e allontanamento delle morchie	semestrale
	Controlli ugelli	annuale
	Revisione completa pompa	annuale
Depuratore chimico-fisico	manutenzione dei dispositivi di rilevamento	settimanale
	pulizia delle vasche	semestrale
	pulizia e taratura degli elettrodi	Giornaliera/settimanale

Tabella F.11 – interventi di manutenzione dei punti critici individuati

### F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, ect)

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


Struttura	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Vasche	verifica di integrità strutturale	annuale	registro manutenzioni
platee di contenimento	Prove di tenuta	annuale	registro manutenzioni

Bacini di contenimento	verifica di integrità strutturale	annuale	registro manutenzioni
Serbatoi	Prove di tenuta e verifica di integrità strutturale	secondo quanto indicato sul regolamento d'Igiene	registro manutenzioni

*Tabella F.12 – interventi di manutenzione delle aree di stoccaggio*



Regione Lombardia

Provincia di Milano  
Prot. generale del 06/10/2008  
N. 0226323  


Giunta Regionale  
Direzione Generale  
Qualità dell'Ambiente

Spett.le Ditta  
LOBO SPA  
Via Edison, 2  
20010 - CORNAREDO (MI)

Data: 26 SET. 2008

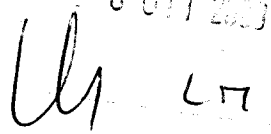
p.c. Spett.le Provincia di Milano  
Settore Affari Generali  
Aria e Rischi Industriali  
C.so di Porta Vittoria, 27  
20122 - MILANO

Protocollo: ~~11.2008.0~~ 021638

Raccomandata a/r

Al Sindaco del Comune  
di Cornaredo  
P.zza Libertà, 24  
20010 - CORNAREDO (MI)

Spett.le ARPA  
Dipartimento di Milano  
Via Juvara, 22  
20129 - MILANO

6 OTT 2008  


**OGGETTO:** Rif. decreto n. 8768 del 05.08.2008 recante: "Modifica ed Integrazioni del Decreto AIA 10636 del 26.09.2007 avente per oggetto: Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59 rilasciata a **Lobo Spa** con sede legale a Milano in Via F.lli Gabba, 5 per l'impianto a Cornaredo (Mi) in Via Edison, 2". – Invio allegato tecnico completo.

Con la presente si invia l'allegato completo riferito al Decreto citato in oggetto.

Scusandoci per il disagio si porgono cordiali saluti.

Distinti saluti.

Il Dirigente  
Dott. Carlo Licotti

Per informazioni contattare: Maria Carla Canepari Tel. 02 6765 4977





## ALLEGATO TECNICO

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	<b>LOBO S.p.A.</b>
Sede legale	Via Fratelli Gabba n 5 20121 Milano (MI)
Sede operativa	Via Edison n 2 20100 Cornaredo (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi del D Lgs 59/2005
Variante richiesta	Modifica non sostanziale, sostituzione n.3 presse con aggiunta di n.3 nuovi punti di emissioni (E1.49, E1.50, E1.51)
Codice e attività IPPC	<b>2.6</b> Impianti per il trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume > 30m <sup>3</sup>
FASCICOLO AIA	<b>59/AIA</b>

## INDICE

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE</b>	<b>4</b>
A.0 PREMESSA	4
A.0.1 <i>Scopo della richiesta</i>	4
A.0.2 <i>situazione attuale</i>	4
A.0.3 <i>Situazione futura</i>	4
A.0.4 <i>Giudizio sulla modifica</i>	5
A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO DEL SITO	5
A.1.1 <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	5
A.1.2 <i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	6
A.2 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUTE DALL'ATA	6
A.3 ASSOGGETTABILITÀ ALL'ART.275 DEL D.LGS. 152/06	8
<b>B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO</b>	<b>9</b>
B.1 PRODUZIONI	9
B.2 MATERIE PRIME ED AUSILIARI	9
B.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	12
B.3.1 <i>Risorse idriche: approvvigionamento e consumo</i>	12
CICLO DELLE ACQUE	12
B.3.2 <i>Risorse energetiche: produzione e consumo</i>	13
B.3.2.1 <i>Produzione di energia</i>	13
B.3.2.2 <i>Consumo di energia</i>	14
B.4 CICLI PRODUTTIVI	14
B.4.1 <i>Reparto galvanico</i>	14
B.4.2 <i>Reparto trafilatura</i>	15
B.4.3 <i>Reparto stampa</i>	15
B.4.4 <i>Reparto bonifica</i>	15
B.4.5 <i>Reparto attrezzieria</i>	15
<b>C. QUADRO AMBIENTALE</b>	<b>16</b>
C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA SISTEMI DI CONTENIMENTO	16
C.1.1 <i>Emissioni esistenti al rilascio dell'ATA</i>	16
C.1.2 <i>Sistemi di abbattimento e di contenimento</i>	22
C.1.3 <i>Emissioni autorizzate con l'ATA e relativi sistemi di abbattimento</i>	23
C.1.4 <i>Emissioni poco significative</i>	24
C.1.4 <i>Emissioni autorizzate con modifica del 20/12/2007</i>	24
C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	24
C.2.1 <i>Emissioni idriche</i>	25
C.2.1.1 <i>Acque di raffreddamento</i>	26
C.2.1.2 <i>Scarichi domestici</i>	26
C.2.1.3 <i>Acque industriali</i>	26
C.2.1.4 <i>Acque meteoriche di prima pioggia</i>	26
C.2.1.5 <i>Acque meteoriche di seconda pioggia</i>	26
C.2.2 <i>Sistemi di abbattimento acque reflue</i>	26
C.2.2.1 <i>Trattamento chimico – fisico scarico SA</i>	27
C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	27
C.4 EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO	28
C.5 PRODUZIONE RIFIUTI	28
C.6 BONIFICHE	29
C.7 RIR	29
<b>D. QUADRO INTEGRATO</b>	<b>30</b>
D.1 APPLICAZIONI DELL'ATTA	30

D.2 CRITICITÀ RISCONTRATE	34
D.3 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONI E RIDUZIONI INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO IN ALTI E PROGRAMMATE	34
<b>E. QUADRO PRESCRITTIVO</b>	<b>35</b>
E.1 ARIA	35
<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i>	35
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	39
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	40
<i>E.1.4 Prescrizioni generali</i>	40
E.2 ACQUA	42
<i>E.2.1 Valori limite di emissione</i>	42
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	43
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	43
<i>E.2.4 Prescrizioni generali</i>	44
E.3 RUMORE	44
<i>E.3.1 Valori limite</i>	45
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	45
<i>E.3.3 Prescrizioni generali</i>	45
E.4 SUOLO	45
E.5 RIFIUTI	46
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	46
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	46
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	47
E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI	48
E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO	49
E.8 PREVENZIONI INCIDENTI ED EMERGENZE	50
E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE	50
E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ	50
E.11 APPLICAZIONE DELLE BAT AL FINE DELLA RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO TEMPORANEA	50
E.1 FINALITÀ DEL PIANO DI MONITORAGGIO	52
E.2 CHI EFFETTA IL SELF-MONITORING	52
E.3 PARAMETRI DA MONITORARE	52
<i>E.3.1 Impiego di sostanze</i>	52
<i>E.3.2 Risorsa idrica</i>	53
<i>E.3.3 Risorsa energetica</i>	54
<i>E.3.4 Aria</i>	54
<i>E.3.5 Acqua</i>	56
<i>E.3.6 Rifiuti</i>	57
E.4 GESTIONE DELL'IMPIANTO	58
<i>E.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	58
<i>E.4.2 Arce di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc)</i>	58

## A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

### A.0 PREMESSA

Il complesso IPPC **LOBO S.p.A.** per l'impianto sito in comune di Cornaredo (Mi), via Edison, n° 2 è stata oggetto del provvedimento di AIA del 26/09/2007, n° 10636 come impianto esistente ai sensi del D Lgs 59/05

In data 17/12/2007, è stata presentata dal Gestore una richiesta di modifica, ai sensi dell'art. 10 del d.lgs 59/05, pervenuta in data 20/12/07, prot. 36881, consistente nell'installazione di n.3 nuove presse di stampaggio in sostituzione di altrettante presse esistenti con conseguente aggiunta di n.3 nuovi punti di emissione in atmosfera.

Preso atto inoltre de:

- nota della Ditta pervenuta in data 30/10/2007 con cui la Stessa, contestualmente alla comunicazione ai sensi dell'art 11 del D Lgs 59/05, trasmette le informazioni richieste in conferenza dei servizi del 18/09/2007;
- nota della Ditta pervenuta in data 3/12/2007 prot. 36906 con la quale si evidenzia la presenza di meri errori materiali all'interno del Decreto AIA n.10636 del 26/09/2007;

e richiamato l'Al.A alla Dgr Lombardia 7492 del 20 giugno 2008 "*criteri per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi del D.Lgs 59/05*", si ritiene opportuno aggiornare l'allegato tecnico parte integrante dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, sia rispetto all'oggetto della modifica ai sensi dell'art.10 del citato Decreto sia rispetto ai contenuti delle note sopra riportate.

#### A.0.1 Scopo della richiesta

Oggetto della richiesta di modifica ai sensi dell'art.10 del D.Lgs 59/05 è l'installazione di n.3 nuove presse di stampaggio da ubicarsi nel reparto "officina 2" che andranno a sostituire altrettante presse ad oggi esistenti ed autorizzate con Decreto AIA.

La modifica interesserà non l'attività IPPC svolta dall'azienda (*trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume > 30m<sup>3</sup>*) bensì l'attività NON IPPC di stampaggio viti.

#### A.0.2 Situazione attuale

L'attività dell'azienda, consistente nella produzione di viteria ad alta resistenza, prevede le seguenti fasi:

- decapaggio dei rotoli di vergella mediante bagno a base di ac.solforico;
- trafilatura della vergella;
- stampaggio viti tramite deformazione a freddo;
- trattamento termico delle viti
- selezione e confezionamento

In particolare l'attività di stampaggio viti, oggetto della modifica, avviene mediante deformazione a freddo del filo con una serie di presse collocate nei reparti officina 1 e officina 2. Una parte delle presse è collegata a sistemi di aspirazione centralizzati.

#### A.0.3 Situazione futura

Il numero complessivo di presse presenti in azienda resterà invariato così come resterà invariata la capacità produttiva dello stabilimento relativa sia all'attività IPPC di decapaggio mediante bagni di a base di acido solforico, sia all'attività di stampaggio viti interessata dalla modifica (*si veda al riguardo §B 1*)

Le tre presse nuove non saranno più captate dal sistema di aspirazione centralizzato a servizio di quelle esistenti, ma saranno dotate di singoli condotti che convogliano le emissioni di ciascuna

macchina a n. 3 nuovi punti di espulsione in atmosfera, ognuno dei quali presidiato da sistema filtrante di tipo elettrostatico; in seguito alla modifica saranno pertanto presenti tre nuove emissioni, in aggiunta a quelle ad oggi autorizzate, denominate E1.49, E1.50, E1.51 (vedi §C.1). Le emissioni totali del complesso non dovrebbero comunque subire rilevanti variazioni in termini quali-quantitativi.

A fronte dell'installazione delle nuove presse, che saranno alimentate elettricamente, è previsto un incremento dei consumi energetici quantificabile in circa il 6% del consumo medio degli ultimi anni.

Per quanto concerne le altre matrici ambientali, la modifica non dovrebbe apportare nessun impatto o variazione significativa, nello specifico:

- non vi saranno variazioni nelle modalità di stoccaggio delle materie prime;
- non vi saranno variazioni quali-quantitative in termini di approvvigionamento idrico, rifiuti prodotti e scarichi idrici;
- non vi saranno variazioni in termini di rumorosità in quanto le macchine nuove saranno dotate di sistemi di insonorizzazione.

#### **A.0.4 Giudizio sulla modifica**

L'analisi della documentazione tecnica ha permesso di ritenere che la modifica richiesta dal Gestore, alla luce dell'art.2 del D.Lgs 59/05 e dell'All. A alla Dgr Lombardia 7492 del 20 giugno 2008 non sia da considerarsi sostanziale per le seguenti motivazioni:

- non si generano pericoli per la salute o per l'ambiente in quanto non vi sono variazioni nelle sostanze utilizzate;
- non vi è aumento del valore soglia previsto al punto 2 dell'allegato 1 al d.lgs 59/05 e né delle capacità di progetto ed effettive autorizzate.

### **A.1 Inquadramento del complesso e del sito**

#### **A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo**

L'attività della ditta LOBO S.p.A. è caratterizzata dal Codice IPPC 2.6 (DGR n. 7/18623 del 5 agosto 2004); Settore "Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume > 30m<sup>3</sup>", in particolare l'azienda effettua attività di produzione e commercializzazione di viteria e di bulloneria ad alta resistenza. Sono inoltre presenti altre 4 attività definite non IPPC: trafilatura, stampaggio viti, trattamento termico, selezione e confezionamento, associate al codice ISTAT 28.74.1.

Il complesso produttivo della ditta LOBO S.p.A. è localizzato in Via Edison n. 2 nel Comune di Cornaredo (MI), all'interno di una zona industriale.

Le coordinate riferite all'ingresso dell'insediamento sono riportate nella seguente tabella.

<b>GAUSS-BOAGA</b>	<b>Coordinate geografiche</b>
Est: 1501302	Latitudine: 45° 51' N
Nord: 5038591	Longitudine: 45° 30' E

*Tabella A.1 Coordinate geografiche*

L'insediamento LOBO S.p.A. è nato nel 1962 e si sviluppa su una superficie complessiva di circa 91.854 m<sup>2</sup>, di cui il 22,55% coperti.

I reparti presenti nella ditta LOBO S.p.A. sono:

- reparto trattamento superficiale - attività IPPC (vedi paragrafo B.4.1)
- reparto trafilatura - (vedi paragrafo B.4.2)
- reparto stampa (vedi paragrafo B.4.3)

- reparto bonifica - (vedi paragrafo B.4.4)
- reparto attrezzeria - (vedi paragrafo B.4.5)

Le caratteristiche generali dell'azienda sono indicate nella tabella seguente:

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno inizio attività	Ultimo ampliamento
91.854 m <sup>2</sup>	20.715 m <sup>2</sup>	38.854 m <sup>2</sup>	18.139 m <sup>2</sup>	1962	1979

Tabella A.2 Impianto industriale

### A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

La ditta LOBO S.p.A. sorge nella periferia del centro abitato, in un'area industriale non soggetta a vincoli ambientali e paesistici. L'area in cui sorge l'insediamento industriale confina per tutti i punti cardinali con aree industriali dal confine e per tutti i 500 metri dal perimetro dell'azienda. L'area del comune di Cornaredo è interessata dal fenomeno dei fontanili (17, di cui 7 attivi).

### A.2 Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA

Nella tabella sottostante vengono riportati i provvedimenti autorizzativi del complesso:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Autorizzazione		Scadenza	N° ordine attività (IPPC e no)	Note e considerazioni	Sostituita da AIA
			Numero	Data di emissione				
ARIA	art.12, DPR 203/88	Regione	6/41406	d.g.r. 12.02 1999	n.d.	1 - 2	Presentata domanda il 30/06/1989. Presentata comunicazione di modifica non sostanziale il 01/10/1992 e il 17/01/2005.	SI
ACQUA	D.Lgs 11/05/1999 n. 152	Comune	N. 13871	20/10/1999	20/10/2003	1 - 2	Presentata domanda di rinnovo all'autorizzazione allo scarico in fognatura entro i termini di legge (19/10/2002).	SI
	L.R. 10/12/1998 n. 34	Provincia	Concessione n.2266	21/02/2002	n.d.	1 - 2	Concessione per la derivazione di acque ad uso industriale.	NO

D Lgs 11.05 1999 n 152	Provincia	N 130	30.04 2004	n.d.	1 - 2	Autorizzazione allo scarico per le acque di seconda pioggia in roggia Testiolo e di raffreddamento in Cavo Generale	SI
------------------------------	-----------	-------	------------	------	-------	---	----

Tabella A.3. Provvedimenti autorizzativi del complesso e delle singole attività IPPC e non IPPC

### Emissioni in atmosfera

Allo stato attuale, l'azienda, oltre all'autorizzazione in via generale n.41406 del 22 febbraio 1999, ha presentato 2 comunicazioni di modifica non sostanziale, il 01.10.1992 e il 17.01.2005.

Nella domanda del 30.06.1989 sono stati dichiarati e quindi autorizzati i punti riassunti in *Tabella C.1*

Nella comunicazione ex art.15 del D.P.R.203/88 del 01.10.1992 è stata dichiarata la modifica alla linea di bonifica n.4 passando da riscaldamento elettrico ed a metano ad esclusivamente a metano. A tale comunicazione la Regione Lombardia ha risposto dichiarando la modifica non sostanziale e non soggetta ad autorizzazione come specificato nella Circolare Regionale 1AMB/93. I punti riassunti in *Tabella C.2*

Nella comunicazione art.15 del D.P.R.203/88 del 17.01.2005 è stata dichiarata la modifica non sostanziale per il convogliamento all'esterno delle emissioni provenienti dalle presse esistenti, previo passaggio in filtri elettrostatici. L'azienda non ha avuto risposta relativamente alle emissioni dichiarate, pertanto vengono valutate nella presente istanza e sono riassunte in *Tabella C.3*.

Il gestore dell'impianto dichiara di aver ottemperato all'esecuzione delle determinazioni analitiche così come richiesto ai punti 1.d ed 1.e della d.g.r. 12 febbraio 1999 n. 6/41406

È presente una postazione fissa di saldatura.

Nel paragrafo C.1.4 Tabella C.6 vengono ricapitolate le emissioni poco significative

### Nuovi punti di emissione

Con la presente istruttoria si valuta la richiesta di autorizzazione di nuovi punti emissivi richiesti dall'azienda nella presente istanza (**E1.46, E1.47, E1.48, E10.01, E2.28**);

della modifica del punto **E5.05**;

della comunicazione delle nuove emissioni poco significative (**E1.18, E2.24, E2.25**)

Tali emissioni verranno valutate nel *Paragrafo C.1.3* oltre a quelle relative alla domanda presentata dall'azienda in data 17.01.2005 *Tabella C.3*.

### Emissioni in acqua

La ditta LOBO S.p.A. è stata autorizzata allo scarico di acque reflue industriali in fognatura comunale dal comune di Cornaredo in data 20.10.1999 protocollo n°13871.

Il Comune ha rilasciato il parere favorevole poi sospeso poiché in essere pratica per il rilascio dell'AIA

Con nota del 12.02.2006 prot.9829 il Comune di Cornaredo sospende il rinnovo in quanto da ricomprendere nel presente atto

L'azienda è inoltre autorizzata dalla provincia di Milano allo scarico delle acque di seconda pioggia in fontanile denominato "Testiolo" e quelle di raffreddamento in c.i.s. denominato "cavo generale" dopo richiesta da parte del comune

### Prelievo di acqua



L'azienda è autorizzata all'emungimento di acqua da pozzo con portata media di 16 litri/secondo ad uso industriale. Tale autorizzazione è stata concessa con decreto 2266 del 21.02.2002 così come sostituito dal decreto 3618 del 04.03.2002.

I dati relativi alla falda sono: livello statico 4,80 m e livello dinamico 13,90 m.

#### Certificazione

L'azienda è certificata ISO 9001/00 dall'ente ICIM con numero di certificato 0226/4 rilasciato il 31/10/1994 con scadenza il 28/01/2010

#### ISO 14001

L'azienda è certificata ISO 14001/1996 dall'ente ICIM con numero di certificato 0156<sup>o</sup>/0 rilasciato il 02.02.2005 con scadenza il 01.02.2008.

### **A.3 Assoggettabilità all'art.275 del D.Lgs. 152/06**

L'azienda non risulta soggetta in quanto le attività svolte nella stessa vengono effettuate con un impiego di sostanze organiche volatili inferiori alle soglie riportate nel D.Lgs 152/06

## B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

Tutti i dati riportati nei paragrafi B, C e D sono stati dichiarati dall'azienda nella domanda e nelle successive integrazioni richieste e si riferiscono all'anno produttivo 2004.

### B.1 Produzioni

La ditta LOBO S.p.A. svolge attività di decapaggio e fosfatazione di vergelle (attività IPPC) e di ulteriore lavorazione delle stesse tramite trafilatura, stampaggio e trattamento termico.

L'impianto lavora a ciclo continuo.

Le capacità produttive riferite ai vari prodotti sono descritte nella seguente tabella.

N. attività IPPC e no	Codice prodotto	Prodotto	Capacità di progetto+		Capacità di esercizio	
			t/a	t/g	t/a	t/g
1 IPPC	1.1 Decapaggio	Vergella	24.000	140	23.189,70	100,82
2 NON IPPC	2.1 Trafilatura	Vergella	3.400	20	3.250,70	14,77
3 NON IPPC	3.1 Stampaggio viti	Bulloneria	22.000*	130	21.171,40	96,23
4 NON IPPC	4.1 Trattamento Termico	Bulloneria	24.000	72,72	21.863,10	66,25
5 NON IPPC	5.1 selezione e confezionamento	Bulloneria	22.000*	130	21.171,40	96,23

*Tabella B.1 Capacità produttiva del complesso IPPC*

\* le 22.000t/anno che vengono prodotte dall'attività n.3 vengono poi inviate tutte all'attività n.5

+ i reparti 1,2,3,5 lavorano su 2 turni il reparto 4 su 3 turni. Le capacità sono riferite con queste turnazioni

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2004 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

### B.2 Materie prime ed ausiliari

La materia prima utilizzata attualmente dalla ditta LOBO S.p.A. per il processo produttivo è la vergella.

Questa e i prodotti finiti sono movimentati all'interno dello stabilimento tramite carri ponte, gru e muletti.

Il materiale accessorio alla produzione è conservato in apposito locale chiuso con pavimentazione in cemento e areazione costante.

Gli oli, una volta arrivati in azienda, vengono scaricati dalle autobotti dove sono trasportati e stoccati in un serbatoio interrato e un serbatoio fuori terra; in azienda è presente anche un serbatoio interrato di scorta.

Gli sfondi di produzione interni sono in parte prelevati, tramite muletto, dai cassoni di raccolta presenti in ogni reparto e portati in area adibita presso lo stoccaggio rifiuti e in parte raccolti in modo centralizzato, separati dall'olio e stoccati in cassoni.

L'azienda dichiara che non risulta applicabile la normativa relativa all'utilizzo di solventi (art. 275 del D.Lgs. 152/06 ex D.M. 44/2004) al proprio ciclo produttivo, in quanto le attività svolte nella stessa vengono effettuate con l'impiego di sostanze organiche volatili inferiori alle soglie fissate dal decreto medesimo.

Tutte le aree utilizzate allo stoccaggio materie prime sono impermeabilizzate.

N. ordine prodotto	Materia prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica	Modalità di stoccaggio	Quantità massima stoccata	Caratteristiche del deposito
11	Verde di	non definita	solido	0,948	cumuli	6.000 t	area scoperta impermeabilizzata
11	metano	non definita	gassoso	129,367			
11	gasoso per autoraffinazione	non definita	liquido	0,452	Serbatoio esterno	9 m <sup>3</sup>	Area esterna con bacino di contenimento
11	azoto liquido	non definita	liquido	7,33	Serbatoio esterno	14 m	Area esterna
11	acido solforico	corrosivo	liquido	0,008	serbatoi fuori terra	20 m	area scoperta con bacino di contenimento
11	fosforante	nocivo	liquido	0,196	serbatoi fuori terra	6 m <sup>3</sup>	area scoperta con bacino di contenimento
11	fosforante	irritante	liquido	3,009	cisterne	1 m <sup>3</sup>	al coperto su bacino di contenimento
11	fosforante additivo	irritante	liquido	0,289	cisterne	1 m <sup>3</sup>	area impermeabilizzata
11	fosforante additivo	non definita	liquido	0,003	cisterne	1 m <sup>3</sup>	al coperto su bacino di contenimento
11	stearato di sodio e calcio	corrosivo	solido	0,282	sacchi	0,5 m <sup>3</sup>	area scoperta pavimentata
11	calce grata	corrosivo	solido	1,724	silos	5 m <sup>3</sup>	area scoperta con bacino di contenimento
11	fosforante	non definita	solido	0,018	sacchi	0,1 m <sup>3</sup>	al coperto, area impermeabilizzata
11	acido cloridrico	corrosivo	liquido	0,409	silos	5 m <sup>3</sup>	area scoperta, con bacino di contenimento

1.1	defosfante	corrosivo	liquido	0,051	cisternette	m <sup>3</sup>	al coperto su bacino di contenimento
1.1	grasso per cuscinetti	non definita	solido	0,007	fusti	0,02 m <sup>3</sup>	al coperto, area impermeabilizzata
2.2	detergente (avaggio filtri)	corrosivo	liquido	0,113	fusti	0,02 m <sup>3</sup>	al coperto, area impermeabilizzata
2.2	olio lubrificante	non definita	liquido	4,859	serbatoi	10 m <sup>3</sup>	area scoperta, con bacino di contenimento
2.2	olio idraulico	non definita	liquido	0,384	fusti	0,6 m <sup>3</sup>	al coperto su bacino di contenimento
2.2	olio refrigerante	non definita	liquido	0,009	fusti	0,2 m <sup>3</sup>	al coperto su bacino di contenimento
2.2	olio deformo	non definita	liquido	1,57	serbatoi fuori terra	5 m <sup>3</sup>	area scoperta, con bacino di contenimento
2.2	olio tempera	non definita	liquido	3,198	serbatoi	40 m <sup>3</sup>	area scoperta, con bacino di contenimento
2.2	olio movimento sfornatori	non definita	liquido	0,98	serbatoi fuori terra	5 m <sup>3</sup>	area scoperta, con bacino di contenimento

Tabella B.2 qualità e quantità delle materie prime compresi gli ausiliari e caratteristiche di stoccaggio  
 in caso di riserva di contenimento, dal momento che esiste solo la cabina di decompressione, pertanto non è presente lo stoccaggio

In seguito alla modifica richiesta in data 20/12/2007 (vedi §40) è previsto un leggero incremento della vergella da 22000 l/anno a 23000 l/anno con aumento del quantitativo specifico da 948 a 1039 kg di vergella per tonnellata di prodotto finito

## **B.3 Risorse idriche ed energetiche**

### **B.3.1 Risorse idriche: approvvigionamento e consumo**

L'approvvigionamento idrico della ditta LOBO S.p.A. ad uso industriale avviene mediante il prelievo da un pozzo e dal pubblico acquedotto del Comune di Cornaredo al quale l'Azienda è allacciata. Le acque emunte da pozzo sono destinate esclusivamente al processo e al raffreddamento, mentre quelle provenienti da acquedotto sono destinate ad usi industriali (acque di processo e di raffreddamento), antincendio e domestico, come riassunto nella tabella seguente:

Fonte	Acque industriali		Usi domestici
	Processo m3	Raffreddamento	
Acquedotto	8.675	6.545	1.750
Pozzo	83.265	62.814	
<b>Totale</b>	<b>91.940</b>	<b>69.359</b>	<b>1.750</b>

*Tabella B.3 Approvvigionamento e consumo idrico*

L'acqua utilizzata per la preparazione dei bagni di decapaggio è recuperata dall'acqua di raffreddamento e riscaldata con utilizzo di metano.

Per l'alimentazione delle lavatrici e per il raffreddamento viene utilizzata l'acqua prelevata da pozzo, parte dell'acqua di raffreddamento è utilizzata per la ricarica delle lavatrici.

I reflui del lavaggio vengono trattati nell'impianto di depurazione.

### **CICLO DELLE ACQUE**

#### **ACQUE NERE**

Le acque provenienti dai servizi igienici dei reparti vengono scaricate nel punto S6

Le acque provenienti dai servizi igienici degli uffici vengono scaricate nel punto S5

Le acque provenienti dai servizi igienici dei reparti posti al centro dell'azienda vengono scaricate nella condotta della fognatura principale, miscelate ad altre tipologie di acque, e poi scaricate al punto 4.

#### **METEORICHE**

Vengono raccolti tutti i pluviali e le acque di dilavamento di piazzali, ed inviati tutti in una condotta apposita alla vasca di separazione.

Da questa, la prima pioggia viene inviata all'impianto di trattamento e da qui attraverso la tubazione della fognatura principale allo scarico S4.

La seconda pioggia viene direttamente inviata in c.i.s. denominato Roggia Testiolo al punto di scarico S1

#### **RAFFREDDAMENTI**

Le acque provenienti dai raffreddamenti dei reparti vengono inviate direttamente, attraverso 2 punti di scarico (S2 ed S3), nel Cavo Generale, così come richiesto dal comune.

### **B.3.2 Risorse energetiche: produzione e consumo**

L'azienda utilizza quali fonti energetiche per l'alimentazione del proprio sito produttivo gas naturale ed energia elettrica.

### B.3.2.1 Produzione di energia

L'unica unità presente nell'azienda per la produzione di energia rappresentata da un gruppo elettrogeno di emergenza le cui caratteristiche vengono riportate nella tabella sottostante:

Sigla unità	Attività IPPC	Tipo di macchina	Tipo di generatore	Tipo di impiego	Fluido termovettore
GE1	tutte	gruppo elettrogeno	automatico	emergenza	gasolio

Tabella B 4 Caratteristiche delle unità termiche di produzione di energia

Attività IPPC e no	Combustibile		Impianto	Energia termica	
	Tipologia combustibile	Quantità annua		Potenza impianto	Energia termica
tutte	gasolio	kg	GE1	264 kW	0 kW

Tabella B 5 Produzione

### B.3.2.2 Consumo di energia

Di seguito vengono riportati i dati relativi al consumo di energia all'interno della ditta LOBO S.p.A. riferiti all'anno 2004

ENERGIA ELETTRICA		
Attività IPPC e no	Impianto o linea di produzione	Consumo (kWh)
tutte	tutte le linee	7.634.400
ENERGIA TERMICA		
Attività IPPC e no	Impianto o linea di produzione	Consumo (KWh)
1	decapaggi	534,98
2	trafilatura	0
3	stampaggio	0
4	trattamento termico	1890
5	selezione e confezionamento	0
<b>Totale:</b>		<b>2.424,98</b>

Tabella B 6 Consumo di energia elettrica acquistata da terzi

Prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto		
	Termica	Elettrica	Totale
Bulloneria	145,51 KWh	351,81 KWh	497,32 KWh

Tabella B 7 Consumo energetico specifico

Fonte energetica	2001 (tep)	2002 (tep)	2003 (tep)
Energia elettrica	1.613	1.691	1.750
Metano	2.610	2.565	2.526

Tabella B 8 consumo totale di combustibile, espresso in tep (ton equivalenti di petrolio), degli ultimi tre anni

L'azienda non risulta assoggettabile alla normativa "Emission Trading" - Direttiva Europea 2003/87 in quanto la somma delle potenzialità degli impianti di combustione presenti è inferiore a 20 MW.

In seguito alla modifica richiesta in data 20/12/2007 (vedi §A0) è previsto un incremento dei consumi energetici in quanto le nuove presse funzioneranno elettricamente; tale aumento sarà quantificabile in un incremento pari al 6% del consumo medio degli ultimi anni

## **B.4 Cicli produttivi**

La materia prima in ingresso all'impianto è rappresentata dalla vergella in conto lavorazione che viene sottoposta ai vari processi produttivi per la formazione di viteria di diversa dimensione e finitura

Le macchine presenti in azienda sono elencate di seguito, per la loro ubicazione si rimanda al *Paragrafo A.1.1 - Inquadramento del complesso produttivo.*

M1. decapaggio

M2. stampaggio officina 1

M3. stampaggio officina 2

M4. forni linea 1

M5. forni linea 2

M6. forni linea 3

M7. forni linea 4

M8. forno a termoretrazione

Il materiale viene stoccato nei piazzali, prelevato con carrelli elevatori, semoventi e/o autogrù e trasferito alla linea produttiva per il seguente processo:

1. REPARTO TRATTAMENTO SUPERFICIALE - ATTIVITÀ IPPC (*Paragrafo B.4.1*)
2. REPARTO TRAFILATURA - ATTIVITÀ NON IPPC (*Paragrafo B.4.2*)
3. REPARTO STAMPA - ATTIVITÀ NON IPPC (*Paragrafo B.4.3*)
4. REPARTO BONIFICA - ATTIVITÀ NON IPPC (*Paragrafo B.4.4*)
5. REPARTO ATTREZZERIA - ATTIVITÀ NON IPPC (*Paragrafo B.4.5*)

### **B.4.1 Reparto galvanico**

1. RICEVIMENTO VERGELLA: le operazioni di scarico dai camion avvengono su piazzale esterno impermeabilizzato, dove la vergella viene stoccata prima dei trattamenti che avvengono in azienda; talvolta può accadere che per finiture particolari la vergella venga inviata presso terzi per un trattamento termico particolare prima del seguente ciclo produttivo

2. DECAPAGGIO: i rotoli di vergella vengono immersi in bagno acido ( $H_2SO_4$  a 100/150 g/l) a una temperatura di 60-70°C. In azienda sono presenti 4 vasche per il decapaggio ad  $H_2SO_4$  di 12 m<sup>3</sup> ciascuna poste in parallelo.

3. LAVAGGIO: l'acqua utilizzata è quella di recupero dal raffreddamento dei compressori d'aria ed inviata poi al depuratore prima di essere scaricata in fognatura

4. NEUTRALIZZAZIONE: bagno costituito da  $Zn(PO_4)_2 + Zn(NO_3)_2$

5. LAVAGGIO con acqua riciclata dall'impianto di raffreddamento

6. LUBRIFICAZIONE: bagno contenente stearato di sodio.

### **B.4.2 Reparto trafilatura**

Effettuata direttamente dalle stampatrici oppure, se non predisposte, da 2 trafile fuori linea.

### **B.4.3 Reparto stampa**

Stampaggio delle viti con pressa attraverso deformazione a freddo del filo. Il raffreddamento del pezzo avviene attraverso olio minerale in circuito chiuso.

In seguito alla modifica richiesta in data 20/12/2007 (vedi §A0) vengono sostituite n 3 presse del reparto officina 2 con altrettante presse. La modifica non apporterà variazioni né in termini di capacità produttiva né in termini di operazioni svolte

### **B.4.4 Reparto bonifica**

Ciascuna linea di bonifica è costituita da

- Lavatrice (in acqua a 60-70 gradi)
- Forno di tempra (con riscaldamento a metano)
- Vasca di tempra (in olio minerale)
- Lavatrice (in acqua a 30-40 gradi)
- Forno di rinvenimento (con riscaldamento a metano)
- Vasca di brunitura (in emulsione oleosa al 3%).

Le vasche facenti parte della linea di bonifica sopra citata sono dotate di vasche di contenimento e misuratori di riempimento.

Al processo di trattamento termico delle viti deve essere associata la produzione di endogas necessario per le ideali condizioni atmosferiche del forno di tempra.

I generatori di gas di atmosfera (endogas) alimentati a gas metano sono costituiti da un sistema primario e da uno secondario. Il primo è destinato ad un processo di combustione (reazione esotermica) e il secondo ad un processo di catalisi (reazione endotermica). La composizione finale del gas d'atmosfera è la seguente: CO= 17,3%, H<sub>2</sub>=20,70%, N<sub>2</sub>=62%.

### **B.4.5 Reparto attrezzeria**

In concomitanza delle procedure illustrate vengono effettuate operazioni di manutenzione e preparazione degli attrezzi per le stampatrici.

Alcune tipologie di interventi di manutenzione vengono effettuati da personale interno dell'azienda. Rientra tra questi interventi di manutenzione quella effettuata ordinariamente sulla presse, che comprende la sostituzione dei pezzi, la realizzazione dei pezzi di ricambio mediante utensili e occasionale saldatura di elementi, smontaggio e montaggio macchine; per eseguire le operazioni citate sono presenti in azienda macchinari idonei.

Durante le operazioni di manutenzione si generano rifiuti delle seguenti tipologie: sfridi metallici, materiale elettrico, lampade al neon, pezzi meccanici componenti l'impianto danneggiati usurati, residui metallici.



## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Le emissioni in aria derivano dal processo di decapaggio, fostatazione e neutralizzazione, trattamento termico e stampaggio viti, manutenzione (saldatura).

I principali inquinanti presenti nel processo produttivo sono rappresentati da:

- polveri totali: PTS
- nebbie oleose
- acido solforico
- fosfati
- ossidi di azoto: NOx
- vapori delle vasche di lavaggio
- alcalinità
- idrocarburi policiclici aromatici IPA

Le caratteristiche delle emissioni in atmosfera sono riportate nei seguenti paragrafi.

#### C.1.1 Emissioni esistenti al rilascio dell'AIA

I punti che hanno l'autorizzazione da parte della Regione Lombardia sono riassunti nella tabella di seguito che illustra le caratteristiche relative agli inquinanti e agli eventuali sistemi di abbattimento ad:

P	Attività	Provenienza		Durata (h/gg)	Temp. (°C)	Inquinanti	Sistemi di abbattimento	Camino	
		Sigla	Descrizione					altezza (m)	sezione (m2)
E1.01	3	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	9,7	0,275
E1.02	3	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	9,7	0,275
E1.03	3	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	9,7	0,275
E1.04	3	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5	0,16
E1.05	3	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5	0,16
E1.06	3	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,8	0,18
E1.07	3	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5	0,18
E1.08	3	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	10,7	0,25
E1.09	3	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	10,7	0,25
E1.10	3	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie	Filtro metallico	6,5	0,3

							oleose			
E1 11	3	M3	Stampatrice	16	25/30		PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	6.5	0.3
E1 12	3	M3	Stampatrice	16	25 30		PTS, nebbie oleose	Filtro metallico	6.5	0.3
E1 13	3	M3	Stampatrice	16	25 30		PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6.5	0.42
E1 14	3	M2	Stampatrice	16	25 30		PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	10.7	0.09
E2 01			Forno di ricottura							
E 2 02	Tutte	-	gruppo elettrogeno a gasolio caldaia e confeziona- mento	0	150		gas combusti da gasolio		5.8	0.10
E 2 03	Tutte	-	caldaia	-	60				11.5	0.07
E.2 04			caldaia	-	60				12.5	0.40
E2 05 <small>modificata nel 1992</small>	4	M7	Forno di bonifica	24	300/40 0		NOx, PTS, nebbie oleose	//	7,5 m	0,063 m'
E2 06	4	M6	Linea Holcrof n.3 introduzione tempra (cortina di fiamma)	24	300- 400		NOx, PTS, nebbie oleose		8.7	0.063
E2.07	4	M6	Linea Holcrof n.2 introduzione tempra (cortina di fiamma)	24	300 400		NOx, PTS, nebbie oleose		8.7	0.063
E2 08	4		Linea Holcrof n.1 introduzione tempra (cortina di fiamma)							
E2 09 <small>in attesa di autorizzazione</small>										
E2 10	-	-	caldaia decantazione e olio		30				2	0.13
E2 11	4		forno tempra linea 3 bonifica		130				8	0.12
E2 12	4		forno tempra linea 2 bonifica		130				8	0.12

E2.13	4	-	forno tempr linea 2 bonifica	-	130			8	0,12
E2.14	-	-	forno tempr linea 1 bonifica	-	80			9	0,12
E2.15	4	M6	Forno di bonifica	24	50	NOx, PTS, nebbie oleose	//	11	0,16
E2.16	4	M6	Forno di bonifica	24	50	NOx, PTS, nebbie oleose	//	11	0,16
E2.17	4	M6	Forno di bonifica	24	50	NOx, PTS, nebbie oleose	//	11	0,16
E2.18	-	-	caldaia portineria	-	60			12,5	0,27
E2.19	-	-	caldaia uffici	-	60			12,5	0,35
E2.20	-	-	forno termoretrazi one	-	60			8,5	0,2
E3.01	1	M1	Vasca di decapaggio con acido solfonico	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	35	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	scrubber a torre	6	D.400 mm
E4.01	1	M1	Vasca con stearato	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	30	PTS	//	6	D.300 mm
E4.02	1	M1	Vasca con fosfatante	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	30	PTS;fosfati	//	6	D.350
E5.01	-	-	scaldabagno filtri elettrostatici bonifica	-	150			3	0,06
E5.02	-	M6	Lavaggio e bruciatore	24	30	Alcalinita		8,6	0,123
E5.03	-	M6	Lavaggio e bruciatore	24	30	Alcalinita		9,5	0,123
E5.04	-	M6	Lavaggio e bruciatore	24	30	Alcalinita		11	0,06
E5.05	-	-	lavatrice	0	150	NOx, PTS, nebbie oleose		6	0,12

	Torrino		PTS		
E.6.01	reparto manutenzion e				
E.6.02	ricambio aria reparto stampa	30		7	0.8
E.6.03	ricambio aria reparto stampa	30		7	0.8
E.6.04	ricambio aria reparto stampa	30		7	0.8
E.6.05	ricambio aria reparto stampa	30		7	0.8
E.6.06	ricambio aria reparto stampa	30		7	0.8
E.6.07	ricambio aria reparto stampa	30		7	0.8
E.6.08	ricambio aria reparto stampa	30		7	0.8
E.6.09	caldaia	30		7	0.8
E.6.10	aerazione servizi	30			0.9
E.6.11	ricambio aria reparto stampa	30		7	0.8
E.6.12	ricambio aria reparto bonifica	30		7	0.8
E.6.13	ricambio aria reparto bonifica	30		7	0.8
E.6.14	ricambio aria reparto bonifica	30		7	0.8
E.6.15	ricambio aria reparto bonifica	30		7	0.8
E.6.16	ricambio aria reparto bonifica	30		7	0.8
E.6.17	ricambio aria reparto bonifica	30		7	0.8
E.6.18	ricambio aria reparto bonifica	30		7	0.8
E.6.19	ricambio aria reparto bonifica	30		7	0.8
E.6.20	ricambio aria reparto stampa	30		7	0.8

E.6.21			fumi mensa		30		E.2.25	10	0.9
E.6.22			essiccatore reparto stampa		30			7	
E.6.23			ricambio aria reparto stampa		30			7	0.8
E.7.01			laboratorio CQ		20			7	0.2
E.7.02			laboratorio prove		30			7	0.14
F.7.03			prova nebbia salina		35			7	0.14
E.8.01			torre di raffreddame nto					10	
E9.01	4	M6	Lavaggio dopo tempra	16	35	IPA, PTS, nebbie oleose.	//	8.5	0.09
E9.02	4	M5	Lavaggio dopo tempra	16	35	IPA, PTS, nebbie oleose.	//	8.4	0.09
E9.03	4	M4	Lavaggio dopo tempra	16	35	IPA, PTS, nebbie oleose	//	9.7	0.09
E9.04	4	M6	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	24	30	PTS, nebbie oleose	//	11	0.0625
E9.05	4	M5	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	24	30	PTS, nebbie oleose	//	11	0.0625
E9.06	4	M4	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	24	30	PTS, nebbie oleose	//	11.4	0.0625

F.2.11, E.2.12, E.2.13, E.2.14, si precisa che si tratta dei bruciatori presenti sui forni.

E.6.01 autorizzata con d.g.r. 41/406 non più presente nella comunicazione del 1992 non era più presente: al momento non risulta chiaro se sia attiva.

Tabella C.1 Emissioni delle singole attività autorizzate con d.g.r. 41/406 e comunicazione del 30/06/1989

attività ippc e non ippc	emissione	provenienza		durata (h/giorno)	temp. (°c)	inquinanti	sistemi di abbattimento	altezza camino	sezione camino
		Sigla	Descrizione						
3	E.2.05	M7	Forno di bonifica	24	300-400	NOx, PTS, nebbie oleose	//	7.5 m	0.063 m
4	E.2.22	M7	Forno di bonifica	24	200	NOx, PTS, nebbie oleose	//	12 m	0.16 m

4	E5.06	M7	Lavaggio e bruciatore	16	30	alcalinità	/	8,6 m	0,123 m <sup>2</sup>
4	E9.07	M7	Lavaggio dopo tempra Nastro trasportatore	24	20	IPA, PTS, nebbie oleose,	//	8,5 m	0,04 m <sup>2</sup>
4	E9.08	M7	dopo rinvenimento	24	30	PTS, nebbie oleose	//	8,7 m	0,063 m <sup>2</sup>

Tabella C 2 Emissioni delle singole attività comunicate nel 1992

Attività IPPC e non IPPC	emissione	provenienza		durata (h/giorno)	temp. (°C)	inquinanti	sistemi di abbattimento	altezza camino	sezione camino
		Sigla	Descrizione						
3	E1.15	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,8 m	0,18 m <sup>2</sup>
3	E1.16	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,3 m	0,18 m <sup>2</sup>
3	E1.17	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,3 m	0,18 m <sup>2</sup>
3	E1.19	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,25 m <sup>2</sup>
3	E1.20	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,16 m <sup>2</sup>
3	E1.21	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,25 m <sup>2</sup>
3	E1.22	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,16 m <sup>2</sup>
3	E1.23	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,5 m	0,25 m <sup>2</sup>
3	E1.24	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,8 m	0,25 m <sup>2</sup>
3	E1.25	M2	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,8 m	0,25 m <sup>2</sup>
3	E1.26	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,1 m	0,25 m <sup>2</sup>
3	E1.27	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,25 m <sup>2</sup>
3	E1.28	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,1 m	0,25 m <sup>2</sup>
3	E1.29	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>

3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.30	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.31	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.32	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.33	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,7 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.34	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,2 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.35	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,7 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.36	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,3 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.37	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.38	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,7 m	0,25 m <sup>2</sup>
	E1.39	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0 m	0,25 m <sup>2</sup>
	E1.40	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.41	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,2 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.42	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.43	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9 m	0,16 m <sup>2</sup>
	E1.44	M3	Stampatrice	16					
3					25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0 m	0,25 m <sup>2</sup>
	E1.45	M3	Stampatrice	16					

Tabella C.3 Emissioni delle singole attività comunali nel 2005

### C.1.2 Sistemi di abbattimento e di contenimento

Non vengono riportate le tabelle dei sistemi di abbattimento in quanto le uniche informazioni in esse contenute sono già riportate nella tabelle relative alle emissioni (Paragrafo C.1), mentre per quanto riguarda le portate sono indicate nella tabella E.1 (Paragrafo E.1).

Le caratteristiche del sistema di abbattimento ad umido sono riportate di seguito:

EMISSIONE	E3 01
Portata	48.000
INQUINANTI	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>
SISTEMI DI ABBATTIMENTO	scrubber a torre
Consumo d'acqua	4.000 litri/anno
Gruppo di continuità	N.a.
Sistema di riserva	N.a.
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	le acque utilizzate per l'abbattimento dei fumi vengono depurate all'impianto chimico fisico aziendale
Manutenzione ordinaria (ore sett)	vedi Piano di monitoraggio
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	in caso di necessità
Sistema di Monitoraggio in continuo	No

Tabella C.4 - Sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera già autorizzate

### C.1.3 Emissioni autorizzate con l'AIA e relativi sistemi di abbattimento

attività ippc e non ippc	emissione	provenienza		durata (h/gg)	temp. (°c)	inquinanti	sistemi di abbattimento	altezza camino	sezione camino
		Sigla	Descrizione						
3	E 1.18	M2	nastro trasportatore e sfridi	16	30	PTS, nebbie oleose	nessuno	10,2 m	0,096
2	E1.46	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9	0,16
3	E1.47	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,0	0,25
3	E1.48	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9	0,16
3	E5.05 <small>emissione di CO<sub>2</sub> da deg. 11456</small>		Lavaggio OMSA sgrassatrice e lavafiltri elettrostatici	8	30	Alcalinità, nebbie oleose	//	6	0,123
3	F10.01		Saldatura	4	30	Polveri, nebbie oleose	//	9,2	D.300
tutte	E.2.28		Forno di bonifica	4	30	Polveri, nebbie oleose	//	4,4	0,15
EMISSIONI NUOVE POCO SIGNIFICATIVE									
E.2.24			fornello per prove di laboratorio	4	300 400		nessuno		0,1 m
E.2.25			scaldacqua	24	300 400		nessuno		0,250 m



Tabella C.5 Emissioni NUOVE delle singole attività

**C.1.4 Emissioni poco significative**

Emissione	Attività	Provenienza		Durata (h/gg)	Temp. (°C)	Inquinanti	Sistemi di abbattimento	Camino	
		Sigla	Descrizione					altezza (m)	sezione (m2)
E.2.09	4	M7	forno di tempra linea 4	24	130		nessuno	8	0,12
E.2.21	4	M7	forno di tempra linea 4	24	130		nessuno	8	0,06
E.2.23	4	M7	fumi di rinvenimento linea 4 bonifica	0	50		nessuno	9	0,25
E.6.24			torrini forni linea bonifica	24	360		nessuno	7	0,8
E.6.25			torrini forni linea bonifica	24	30		nessuno	7	0,8
E.6.26			torrini forni linea bonifica	24	30		nessuno	7	0,8

Tabella C.6 Emissioni poco significative

Emissioni E2.09, E.2.21, E2.23: si precisa che si tratta dei bruciatori presenti sui forni.

**C.1.4 Emissioni autorizzate con modifica del 20/12/2007**

In seguito alla modifica richiesta in data 20/12/2007 (vedi §A0) saranno presenti i seguenti nuovi punti di emissioni in atmosfera ai quali saranno convogliate le n.3 nuove presse installate; ogni emissione sarà presidiata da sistema filtrante elettrostatico le cui caratteristiche devono essere conformi alla DGR 7/13943 del 01/08/2003 (SCHEDA DC.PE.02).

Attività IPPC e non IPPC	emissione	provenienza		durata (h/giorno)	temp. (°c)	inquinanti	sistemi di abbattimento	altezza camino	sezione camino
		Sigla	Descrizione						
3	E.1.49	M3	Stampatrice	16	25/30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	7,1	0,25
3	E.1.50	M3	Stampatrice	16	25.30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9	0,16
3	E.1.51	M3	Stampatrice	16	25.30	PTS, nebbie oleose	precipitatore elettrostatico a secco	6,9	0,16

Tabella C.3 Nuove emissioni oggetto di modifica del 20.12.2007

**C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

## C.2.1 Emissioni idriche

Gli scarichi idrici presenti all'interno dello stabilimento della LOBO S.p.A. sono suddivisi in 5 tipologie distinte, convogliate in corpo idrico superficiale (Cavo generale e fontanile testolo) e in fognatura comunale come riportato nella *Tabella C.8: Emissioni da scarichi industriali, meteorici e civili*

- acque di raffreddamento (vedi Paragrafo C.2.1.1)
- scarichi domestici (vedi Paragrafo C.2.1.2)
- acque industriali (vedi Paragrafo C.2.1.3)
- acque meteoriche di prima pioggia (vedi Paragrafo C.2.1.4)
- acque meteoriche di seconda pioggia (vedi Paragrafo C.2.1.5)

I principali inquinanti presenti nel processo produttivo sono rappresentati da:

- azoto: N
- fosforo: P
- cadmio e suoi composti: Cd
- cromo e suoi composti: Cr
- Rame e suoi composti: Cu
- Piombo e suoi composti: Pb
- zinco e suoi composti: Zn
- cloruri: Cl
- C.O.D. e B.O.D.

Le caratteristiche e la provenienza degli scarichi sono riportate di seguito:

EMISSIONI DA SCARICHI INDUSTRIALI										
Attività IPPC e no	Sigla	Localizzazione	Tipologia di acque scaricate	Frequenza scarico			Portata	Ricettore		Sistema di abbattimento
				h/gg	gg/sett	gg/mese		Tipologia	Nome	
No	S1	E. 9.03618 N. 45.48130	acque meteoriche di 2° pioggia					C.I.S.	Fontanile Testiolo	Vasca di disoleazione / sedimentazione acque di prima pioggia
No	S2	E. 9.03548 N. 45.48291	acque di raffreddamento	24	7	30	4 m3/h	C.I.S.	Cavo Generale	
No	S3	E. 9.03518 N. 45.48338	acque di raffreddamento	24	7	30	4 m3/h	C.I.S.	Cavo Generale	
Si	S4	E: 9.03433° N: 45.48476°	industriali e meteoriche di 1° pioggia	24	7	30	15m3/h	F.C.		chimico-fisico
No	S5	E. 9.03433 N. 45.48448	Civile					F.C.		Fossa Imhoff
No	S6	F. 9.03333 N. 45.48422	Civile					F.C.		Fossa Imhoff

*Nota: coordinate geografiche rilevate con l'utilizzo di Navigatore GPS portatile*

*Tabella C.8 Emissioni da scarichi industriali, meteorici e civili*

### C.2.1.1 Acque di raffreddamento

Vengono scaricate in c.i.s denominato "Cavo generale".

### C.2.1.2 Scarichi domestici

Vengono scaricate in fognatura comunale

### C.2.1.3 Acque industriali

È lo scarico del depuratore in cui vengono trattate le acque di lavaggio del reparto galvanica (dal decapaggio e dalla fosfatazione) e le acqua del lavaggio forni del trattamento termico.

Per la descrizione del sistema di depurazione chimico fisico si veda il *Paragrafo C.2.2*

### C.2.1.4 Acque meteoriche di prima pioggia

Le acque meteoriche dall'azienda vengono raccolte tutte in un unico collettore posto sul lato est dei fabbricati.

L'impianto prevede la raccolta delle acque di prima pioggia in un solo punto a valle dell'ultimo pozzetto del collettore suddetto mediante una vasca opportuna.

Il volume della vasca è adeguato alle superfici per le quali occorre separare la prima pioggia. (5 mm di acqua). La raccolta dell'acqua di prima pioggia avviene per sola gravità senza l'intervento di pompe o altri ausili meccanici dovuta al fatto che la vasca è situata a livello inferiore rispetto a quello del collettore. La vasca è ispezionabile per consentire la manutenzione ed eventuali controlli.

L'acqua raccolta viene inviata tramite due pompe (una in funzione e una di riserva) al depuratore e quindi nel collettore comunale.

Per garantire la massima sicurezza di funzionamento, tali pompe sono alimentate anche tramite il gruppo elettrogeno esistente in azienda.

I componenti dell'impianto sono i seguenti:

1. Vasca di raccolta
2. Pompe di svuotamento della vasca e relativi livelli
3. Tubazione di convogliamento dell'acqua di prima pioggia al collettore fognario
4. Pozzetto di ispezione prima dell'allacciamento al collettore fognario.

Il funzionamento può essere schematizzato come segue:

All'inizio dell'evento meteorico l'acqua si riversa per caduta nella vasca di raccolta fino al riempimento (circa 200 m<sup>3</sup>) mentre l'acqua di seconda pioggia prosegue nel collettore e viene scaricata.

su opportuno segnale di livello si attiva una pompa che inizia a svuotare la vasca inviando l'acqua di prima pioggia nel collettore fognario; in caso di malfunzionamento della pompa, un secondo misuratore di livello attiva la pompa di emergenza; lo svuotamento avviene in meno di 48 ore in modo che la vasca sia svuotata prima del successivo eventuale meteorico, dopodiché si ripete il ciclo.

### C.2.1.5 Acque meteoriche di seconda pioggia

All'inizio dell'evento meteorico l'acqua si riversa per caduta nella vasca di raccolta al superamento di 200 m<sup>3</sup> l'acqua prosegue nel collettore e viene scaricata nel fontanile Testiolo.

## C.2.2 Sistemi di abbattimento acque reflue

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio dello scarico di acque reflue industriali e di prima pioggia in fognatura comunale sono riportate di seguito:

Sigla emissione	S4
Portata max di progetto	40 m <sup>3</sup> /h
Tipologia del sistema di abbattimento	chimico - fisico
Inquinanti abbattuti	N, Cd, COD, Cl, Cr, P, Pb, Cu, Zn, Fe, idrocarburi, solidi sospesi
Rendimento medio garantito	Non disponibile
Rifiuti prodotti dal sistema	199,57 kg/g, 72 t/a di fanghi di depurazione (CE/R 06 05 03)

Ricircolo effluente idrico	no
Perdita di carico	Non disponibile
Gruppo di continuità	si
Sistema di riserva	si
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	si
Manutenzione ordinaria (ore/sett)	4 ore a settimana, 1 volta a settimana
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	In caso di necessità
Sistema di Monitoraggio in continuo	Si (pHmetro)

Tabella C.7 – Sistemi di abbattimento per gli scarichi in acqua

### C.2.2.1 Trattamento chimico – fisico scarico S4

L'impianto di depurazione è progettato per trattare circa 40 m<sup>3</sup>/h di acqua provenienti dallo stabilimento

Le acque provenienti dal lavaggio forni passano al disoleatore per poi essere miscelate con le altre acque in arrivo al depuratore:

- acque dal lavaggio dopo il decapaggio
- acque dal lavaggio dopo la fosfatazione
- acque dal lavaggio dei filtri elettrostatici
- acque di lavaggio dal reparto manutenzione

Le acque in arrivo al depuratore vengono immesse nella vasca di reazione con latte di calce e polielettrolita anionico; da qui passano nella vasca di decantazione: i fanghi formatasi sul fondo vengono prelevati giornalmente e smaltiti con rifiuto; l'acqua invece viene immessa nella vasca di neutralizzazione dove viene corretto il pH con l'aggiunta di HCl (30% in peso).

L'acqua così depurata viene scaricata in pubblica fognatura al punto di scarico S4

## C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Cornaredo ha provveduto alla stesura del Piano di zonizzazione comunale identificando l'azienda LOBO S.p.A. e l'area circostante fino oltre 100 metri in classe VI (area esclusivamente industriale) sui lati sud ed est e l'area V confinante sui lati nord ed ovest.

Nel raggio dei 500 m dall'azienda sono presenti solo le aree VI e V, pertanto il limite di immissione che l'azienda LOBO S.p.A. deve rispettare è di 70 dB sia nel periodo diurno che notturno, per la classe VI, e di 70 dB nel periodo diurno e 60dB nel periodo notturno per la classe V

La ditta svolge la propria attività su turni di 24 ore per 330 giorni l'anno perciò è da considerarsi un impianto a ciclo produttivo continuo.

Le sorgenti sonore sono date da tutti i reparti e tutte le attrezzature della ditta in particolare:

- attività di carico e scarico vergella
- ventilatori degli abbattitori fumi
- trafile
- presse
- impianto di depurazione
- compressori
- centrale termica

## C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Presso l'azienda sono presenti i seguenti serbatoi:

- n.2 serbatoi da 10 m<sup>3</sup> per l'acido solforico su area esterna con vasca di contenimento;
- n.1 serbatoio da 6 m<sup>3</sup> per il fosfatante su area esterna con vasca di contenimento;
- n.1 serbatoio interrato da 5 m<sup>3</sup> e n.1 serbatoio esterno da 5 m<sup>3</sup> per l'olio lubrificante su area esterna con vasca di contenimento;
- n.1 serbatoio esterno da 5 m<sup>3</sup> per l'olio deforming su area esterna con vasca di contenimento;
- n.1 serbatoio interrato da 20 m<sup>3</sup> e n.1 serbatoio esterno da 20 m<sup>3</sup> per l'olio tempra su area esterna con vasca di contenimento;
- n.1 serbatoio esterno da 5 m<sup>3</sup> per l'olio rinvenimento sformalchi su area esterna con vasca di contenimento
- 1 colonnina carburante – gasolio stoccato in un serbatoio fuori terra da 9 m<sup>3</sup> con vasca di contenimento

L'azienda dichiara che le aree adibite a stoccaggio delle materie prime sono tutte impermeabilizzate.

L'area dove vengono posizionati i cassoni è impermeabilizzata.

## C.5 Produzione rifiuti

La gestione dei rifiuti interni dell'azienda è effettuata dall'A.S.G.A. che si occupa dell'identificazione, classificazione, gestione documentale, logistica e deposito come identificato nella procedura interna dell'azienda.

Nella tabella sottostante si riporta la descrizione e la quantità dei rifiuti prodotti e le relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto prodotto:

Attività IPPC e non	CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Area	Modalità di stoccaggio	Destino
1	06.05.03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06.05.02*	fangoso palabile	Depuratore acque	cassone	D15
1	11 01 05*	soluzioni acide di decapaggio	liquido	Depuratore acque	2 silos	D9, D15
1	11 01 08*	fanghi di fosfatazione	fangoso palabile	Davanti al reparto ricottura	cassone esterno bonder	D15
1	12 01 02	particolato di materiali ferrosi (minuteria metallica)	solido	deposito cassoni	3 cassoni	R4 - R13
1	12 01 12*	cere e grassi esauriti (da vasche con stearato)	fanghi palabili	No deposito rif. Prelevato direttamente dalla vasca stearato quando esaurito	non viene messo in deposito	D15
1	12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti sfridi metallici	solido	uscita nastri impianti sfridi	2 cassone	R4 - R13

	13.01.05*	Emulsioni oleose	liquido	Depuratore acque	2	D9
2	15.01.06	Imballaggi in materiali misti	solido	Deposito cassoni	area deposito cassoni	D15
	15.02.02*	Materiali assorbenti e filtranti	solido	uscita nastri impianti sfridi	1	D15
	16.02.13*	Apparecchiature fuori uso (monitor)	solido	Palazzina commerciale	cassone	R13
2	16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle i cui alle voci da 16.02.09 a 16.02.13 (computer)	solido	Palazzina commerciale	cassone	D15
2	17.04.05	ferro e acciaio	solido	deposito cassoni	cassone	R13
	20.01.01	Carta e cartone	solido	All'interno del magazzino manutenzione	Sacchi	R13
	20.01.21*	Tubi fluorescenti al neon	solido	All'interno del magazzino manutenzione	Apposito contenitore	D15

I rifiuti sopra riportati provengono dalle varie attività aziendali:  
galvanica: 11.01.05\*, 12.01.02, 17.04.05, 11.01.08\*  
trafilatura: 12.01.02, 17.04.05  
stampa: 12.01.02,  
trattamento termico: 12.01.12\*  
attrezzeria: 12.01.02, 17.04.05  
depurazione: 06.05.03  
manutenzione: 12.01.02, 17.04.05, 16.02.14

Per la gestione e la movimentazione dei rifiuti l'azienda ha predisposto una procedura operativa interna secondo la certificazione ISO 14001.

### **C.6 Bonifiche**

L'azienda dichiara che lo stabilimento non è stato e non è soggetto attualmente alle procedure di cui al D.M. 471/1999 relativo alle bonifiche ambientali.

### **C.7 RIR**

L'azienda dichiara, per i quantitativi di sostanze o preparati pericolosi stoccati, di non risultare assoggettabile al D Lgs n. 334/1999, come modificato dal D. Lgs 238/2005.

## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle MTD

Per la stesura di tale parte di relazione, si è fatto riferimento al "Draft Reference Document on BAT for the Surface treatment of metals and plastic (final draft maggio 2005).

In tale documento le parti applicabili alla realtà LOBO S.p.A. risultano essere le seguenti:

2.3.6 Pickling, descaling and desmutting

2.5.16 Phoshating layer conversion coating

Parti che però rimandano al documento di "Reference document on BAT in the ferrous metal process industry".

Pertanto, per il confronto con le BAT, l'azienda ha utilizzato tale documento.

Nella tabella sottostante sono riassunte le BAT di riferimento, applicabili all'azienda prendendo in considerazione gli aspetti relativi ad aziende che effettuano le operazioni di decapaggio quale attività preliminare rispetto alla trafilatura ed allo stampaggio a freddo

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>IMPLEMENTAZIONE DI UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE</b>		
La definizione di una politica ambientale approvata dalla direzione aziendale	APPLICATA	
Realizzazione delle procedure necessarie	APPLICATA	
Implementazione delle procedure, ponendo attenzione particolare a:	APPLICATA	
- Struttura e responsabilità	APPLICATA	
- Addestramento, consapevolezza e competenza	APPLICATA	
- Comunicazione	APPLICATA	
- Coinvolgimento del personale	APPLICATA	
- Documentazione	APPLICATA	
- Controllo operativo	APPLICATA	
- Programmi	APPLICATA	
- Preparazione e risposta alle emergenze	APPLICATA	
- Rispetto delle prescrizioni legali ambientali	APPLICATA	
- Coinvolgimento del personale	APPLICATA	
- Documentazione	APPLICATA	
- Controllo operativo	APPLICATA	
Controllo delle performance e interventi correttivi, ponendo attenzione particolare a:	APPLICATA	
- Monitoraggio e misurazione	APPLICATA	
- Azioni correttive e preventive	APPLICATA	
- Mantenimento delle registrazioni	APPLICATA	
- Auditing	APPLICATA	
Riesame della direzione	APPLICATA	
Impatti ambientali dell'attività	APPLICATA	
Sviluppo e utilizzo di "tecnologie pulite"	APPLICATA	
Dove possibile l'applicazione delle linee guida di settore	APPLICATA	
	<b>INTERVENTI</b>	
controllo di vasche e tubazioni che devono perciò essere visibili od	APPLICATA	Attuato L'azienda risulta essere certificata ai sensi della Norma UNI EN ISO 14001:04 dal 2.2.2005, pertanto è in possesso di tutti i requisiti qui elencati

ispezionabili		
utilizzo di vasche di capacità sufficiente a contenere le perdite di pompe, filtri sistemi idraulici	APPLICATA	
mantenimento delle aree di processo pulite ed in buono stato per permettere l'identificazione di eventuali perdite	APPLICATA	
utilizzo di allarmi che segnalino anomalie nelle vasche di processo e negli impianti di trattamento acque reflue	APPLICATA	
identificazione dell'utilizzo dei principali inquinanti (PCB, Cd, Ni, Cr, Zn, Cu, Fe, VOCs, CN, acidi e basi)	APPLICATA	I principali inquinanti prodotti dall'attività aziendale risultano essere soluzioni acide esauste di decapaggio
gestione delle materie prime e dei prodotti chimici e identificazione dei rischi associati allo stoccaggio ed all'utilizzo di materie prime non compatibili	APPLICATA	L'azienda ha elaborato la valutazione del rischio chimico ai sensi del D. Lgs. 25/05
monitoraggio degli indicatori delle performance ambientali dell'attività	APPLICATA	BAT attuata mediante l'adozione di un SGA Periodicamente viene eseguito un sopralluogo sull'impianto di decapaggio da parte di personale esterno specializzato. Si provvede al mantenimento del bagno nelle condizioni ottimali di resa sulla base del confronto con le BAT. Vengono archiviati i rapporti di sopralluogo con gli specifici dati rilevati. Gli stessi sono utilizzati per migliorare la gestione interna
ottimizzazione e gestione dei processi attraverso il confronto dei dati di input e di output con dati di riferimento nazionali o regionali di settore, il calcolo degli input e output teorici richiesti dalle operazioni svolte, controllo dei processi in tempo reale	APPLICATA	
prevenzione, mitigazione e gestione di incidenti, emergenze e/o guasti	APPLICATA	
controllo dei parametri operativi dei bagni di trattamento: massimizzare la durata della vita della soluzione di trattamento attraverso il trattamento in impianto a resine; effettuare la sostituzione della soluzione di trattamento in sicurezza	NON APPLICABILE	Le soluzioni vengono utilizzate fino a completa perdita delle caratteristiche massimizzando la durata quindi sono avviate allo smaltimento
<b>RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA</b>		
agitazione delle soluzioni dei bagni di trattamento	APPLICATA	L'azienda effettua l'agitazione meccanica della vergella da trattare
utilizzo dei bagni: copertura delle vasche di trattamento quando non in uso	APPLICATA	L'azienda procede alla copertura delle vasche di fosfatazione e lubrificazione, quando non in uso
prevenzione delle emissioni: utilizzo di additivi al fine di evitare la formazione di aerosol	APPLICATA	L'azienda utilizza degli inibitori nelle vasche contenenti acido solforico



abbattimento delle emissioni: installazione di torri di lavaggi (scrubber).	APPLICATA	Presente uno scrubber ad umido
trattamento dei reflui: i rifiuti gassosi devono essere trattati in scrubber ed il condensato (aerosol) avviato a trattamento acque reflue	APPLICATA	L'azienda avvia il condensato al proprio depuratore chimico -fisico interno
benchmark level: H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 1-10 mg/Nm <sup>3</sup> ; fluoruri 2 mg/Nm <sup>3</sup>	APPLICATA	L'azienda rispetta ampiamente tali benchmark level; tali livelli sono verificati ai sensi della normativa in vigore
<b>RIDUZIONE DEGLI SCARICHI IDRICI</b>		
individuazione dei contaminanti	APPLICATA	
trattamento delle acque contaminate	APPLICATA	
effettuare processi di essiccazione dei fanghi derivanti dal trattamento acque per diminuire i costi di stoccaggio e trasporto	APPLICATA	L'azienda effettua la filtrazione con filtro rotativo dei fanghi generati
installazione di un impianto di trattamento acque e benchmark values per gli scarichi idrici	APPLICATA	
minimizzazione del flusso in uscita degli scarichi idrici	APPLICATA	
utilizzo di flocculanti per facilitare l'estrazione di acqua e la separazione degli inquinanti presenti nel reflui	APPLICATA	
<b>RIDUZIONE DELLA PRODUZIONE RIFIUTI</b>		
riduzione del volume/quantità dei rifiuti liquidi mediante processi di filtrazione/precipitazione mediante filtropresse	APPLICATA	L'azienda effettua la filtrazione con filtro rotativo dei fanghi generati; inoltre viene effettuata la filtrazione dell'olio di processo e dei fanghi di fosfatazione
evitare la produzione di rifiuti polverosi	APPLICATA	
destinare a riciclo, riutilizzo o trattamento specifico i rifiuti pericolosi	APPLICATA	L'azienda smaltisce i propri rifiuti pericolosi affidandosi ad aziende che ne effettuano il recupero (quando possibile)
quando possibile riutilizzare o riciclare i rifiuti	APPLICATA	
se i rifiuti liquidi contengono metalli e idrossidi utilizzare soda o calce per facilitarne la precipitazione	NON APPLICABILE	Per le caratteristiche dei rifiuti prodotti vengono smaltiti presso terzi autorizzati
destinare i rifiuti liquidi a trattamento acque reflue	PARZIALMENTE APPLICATA	Attuato per le soluzioni di lavaggio, Non applicabile per le soluzioni acide. L'invio al depuratore interno di soluzioni acide danneggerebbe il depuratore stesso
evitare o minimizzare la produzione di rifiuti mediante		
aumento della durata di vita della soluzione di trattamento	APPLICATA	

- diminuzione degli scarichi delle soluzioni di processo	APPLICATA	È stata eseguita una valutazione tecnico - commerciale per valutare la fattibilità di recupero interno delle soluzioni acide di decapaggio. L'intervento risultata applicabile ma non economicamente sostenibile
- riutilizzo delle soluzioni di processo	NON APPLICATA	
<b>RIDUZIONE CONSUMI DI RISORSE</b>		
<b>ACQUA</b>		
registrare gli input di acqua ed individuarne gli utilizzi	APPLICATA	
monitorare i consumi di acqua rapportandoli alla produzione	NON APPLICATA	Tale attività è allo studio da parte dell'azienda
stabilire l'utilizzo ottimale di acqua e tendere al raggiungimento e mantenimento dello stesso	NON APPLICATA	Tale attività è allo studio da parte dell'azienda
riutilizzare le acque	APPLICATA	Le acque di raffreddamento utilizzate in azienda sono in parte riutilizzate per i lavaggi
rigenerare le acque di risciacquo	NON APPLICABILE	L'acqua dopo depurazione viene scaricata in fognatura comunale
<b>ENERGIA</b>		
determinare l'energia utilizzata per il riscaldamento della soluzione di trattamento	APPLICATA	
evitare l'insufflazione di aria nelle vasche di processo al fine di minimizzare l'energia persa per evaporazione.	APPLICATA	
minimizzare l'utilizzo di energia	APPLICATA	Installati rifasatori ed effettuata manutenzione periodica sui raddrizzatori e le barre
<b>CONSUMO DI PRODOTTI</b>		
determinare i consumi di prodotti ed i quantitativi persi nei rifiuti e negli scarichi	IN PREVISIONE	Per i prodotti identificati nella tabella F.3 verranno monitorate le dispersioni nei rifiuti e negli scarichi
controllare i parametri di processo ed il dosaggio delle materie prime	APPLICATA	
nel decapaggio elettrolitico invertire ad intervalli regolari la polarità degli elettrodi al fine di garantire una maggior durata del bagno	NON APPLICABILE	Non si tratta di un impianto galvanico
minimizzare il trascinarsi della soluzione agendo sul parametro viscosità	NON APPLICABILE	Non si tratta di un impianto galvanico
<b>STOCCAGGIO MATERIE PRIME</b>		
stoccare le sostanze pericolose in aree confinate	APPLICATA	

ridurre il rischio di incendio separando le sostanze infiammabili dagli agenti ossidanti	APPLICATA	
evitare perdite che possono determinare la contaminazione del suolo	APPLICATA	
evitare la corrosione delle materie prime	APPLICATA	
evitare tempi di stoccaggio elevati	APPLICATA	
controllare le condizioni di stoccaggio e trasporto delle materie prime e dei prodotti	APPLICATA	

## D.2 Criticità riscontrate

Rinnovo dell'autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali in fognatura comunale da parte del comune non ancora rilasciata.

L'azienda non ha fornito, anche dopo richiesta di integrazione, la CTR e il PRG vigente identificando l'azienda e il raggio dei 500 m dal perimetro aziendale.

L'azienda possiede un numero elevato di camini provenienti spesso da lavorazioni omogenee, pertanto ha dichiarato di impegnarsi per ridurre il numero con il convogliamento di emissioni omogenee ad unici camini.

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

<b>INTERVENTI EFFETTUATI DURANTE L'ITER ISTRUTTORIO</b>		
<b>MATRICE</b>	<b>INTERVENTO</b>	
SUOLO	Sostituzione ed ampliamento del bacino di contenimento dei silos contenenti acido solforico	
SUOLO	Sostituzione preventiva delle vasche dell'acido solforico	
UTILITIES	Sostituzione vasca fosfatante esistente con vasca che permette un maggior recupero dei fanghi di fosfatazione	
RIFIUTI	Riduzione consumo olio mediante modifica al silos emulsioni oleose, favorendo la separazione della parte acquosa	
ARIA	Riduzione dei quantitativi di gas lesivo per l'ozono R22 nell'impianto di distribuzione aria compressa	
<b>INTERVENTI IN PROGRAMMA</b>		
<b>MATRICE</b>	<b>INTERVENTO</b>	<b>TEMPISTICA</b>
SUOLO	Modificare la metodologia di riempimento vasche olio di raffreddamento presse, portandola da manuale ad automatizzata e centralizzata, riducendo i rischi di sversamento	Entro fine 2008

## E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di adeguamento come previsto all'art 17, comma 1, del D Lgs 59/2005 e comunque a partire dal 30/10/2007.

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		Portata Nm <sup>3</sup> /h	DURATA	INQUINANTI	VALORE LIMITE Dopo il 30.10.2007
	Sigla	Descrizione				
E1.01	M2	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.02	M2	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.03	M2	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.04	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.05	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.06	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.07	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.08	M2	Stampatrice	3.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.09	M2	Stampatrice	3.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.10	M3	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.11	M3	Stampatrice	1.400	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.12	M3	Stampatrice	12.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.13	M3	Stampatrice	18.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.14	M2	Stampatrice	1.200	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.15	M2	Stampatrice	3.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.16	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.17	M2	Stampatrice	3.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.18	M2	Nastro trasportatore sfidi	2.600	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.19	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10

EMISSIONE	PROVENIENZA		Portata Nm <sup>3</sup> /h	DURATA	INQUINANTI	VALORE LIMITE Dopo il 30.10.2007
	Sigla	Descrizione				
E1.20	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.21	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.22	M2	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.23	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.24	M2	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.25	M2	Stampatrice	3.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.26	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.27	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.28	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.29	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.30	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.31	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.32	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.33	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.34	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.35	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.36	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.37	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.38	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.39	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.40	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.41	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.42	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.43	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.44	M3	Stampatrice	1.800	16	PTS, nebbie oleose	10

EMISSIONE	PROVENIENZA		Portata Nm <sup>3</sup> /h	DURATA	INQUINANTI	VALORE LIMITE Dopo il 30.10.2007
	Sigla	Descrizione				
E1.45	M3	Stampatrice	2.000	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.46	M3	Stampatrice	2.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.47	M3	Stampatrice	2.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.48	M3	Stampatrice	2.500	16	PTS, nebbie oleose	10
E2.01		Forno ricottura	2.000		NOx CO	200 100
E2.03		Caldaia confezionamento			NOx	200
E2.04	M7	Caldaia			NOx NOx	200 200
E2.05	M7	Forno di bonifica	1.500	24	PTS, nebbie oleose	10
E2.06	M6	Linea Holcrof n.3 introduzione tempr (cortina di fiamma)	1.500		PTS, nebbie oleose	10
E2.07	M6	Linea Holcrof n.2 introduzione tempr (cortina di fiamma)	1.500		PTS, nebbie oleose	10
E2.08		forno tempr linea 1	2.000		PTS, nebbie oleose	10
E2.09 <small>(modificata nel 1999) poco signif.</small>		forno tempr linea 4			PTS, nebbie oleose	10
E2.10	-	caldaia decantazione olio			NOx	200
E2.11	-	forno tempr linea 3 bonifica			PTS, nebbie oleose	10
E2.12	-	forno tempr linea 2 bonifica			PTS, nebbie oleose	10
E2.13	-	forno tempr linea 2 bonifica			PTS, nebbie oleose	10
E2.14	-	forno tempr linea 1 bonifica			PTS, nebbie oleose	10
E2.15	M6	Forno di bonifica	7.000	24	NOx PTS, nebbie oleose	200 10
E2.16	M6	Forno di bonifica	7.000	24	NOx PTS, nebbie oleose	200 10
E2.17	M6	Forno di bonifica	9.000	24	NOx PTS, nebbie oleose	200 10
E2.20		forno termoretrazione			NOx	200
E2.22	M7	Forno di bonifica	3.000	24	NOx PTS, nebbie oleose	200 10
E2.28		Forno di bonifica	2.000	4	NOx	200

EMISSIONE	PROVENIENZA		Portata Nm <sup>3</sup> /h	DURATA	INQUINANTI	VALORE LIMITE Dopo il 30.10.2007
	Sigla	Descrizione				
					PTS, nebbie oleose	10
E3.01	M1	Vasca di decapaggio con acido solforico	48.000	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	H2SO4	2
E4.01	M1	Vasca con stearato	8.000	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	PTS	10
E4.02	M1	Vasca con fosfatante	8.000	16 ore lavorative del decapaggio 24 ore di emissione	PTS/fosfati	10
E5.02	M6	Lavaggio e bruciatore	2.500	24	Alcalinità	5
E5.03	M6	Lavaggio e bruciatore	2.800	24	Alcalinità	5
E5.04	M6	Lavaggio e bruciatore	2.500	24	Alcalinità	5
E5.05		Lavaggio OMSA sgrassatrice e lavafiltri elettrostatici	2.500	8	Alcalinità, nebbie oleose	5
E5.06	M7	Lavaggio e bruciatore	2.500	24	alcalinità	5
E6.01		Manutenzione			PTS	10
E6.09		caldaia			NOx	200
E6.22		Essiccatore prova stampa			NOx PTS	200 10
E7.03		prova nebbia salina			PTS, nebbie oleose	10
E9.01	M6	Lavaggio dopo tempra	4.000	16	IPA PTS	0,01 10
E9.02	M5	Lavaggio dopo tempra	4.000	16	IPA PTS, nebbie oleose	0,01 10
E9.03	M4	Lavaggio dopo tempra	4.000	16	IPA PTS, nebbie oleose	0,01 10
E9.04	M6	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	1.500	24	PTS, nebbie oleose	10

EMISSIONE	PROVENIENZA		Portata Nm <sup>3</sup> /h	DURATA	INQUINANTI	VALORE LIMITE Dopo il 30.10.2007
	Sigla	Descrizione				
E9.05	M5	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	1.500	24	PTS, nebbie oleose	10
E9.06	M4	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	1.500	24	PTS, nebbie oleose	10
E9.07	M7	Lavaggio dopo tempra	4.000	24	IPA PTS, nebbie oleose	0,01 10
E9.08	M7	Nastro trasportatore dopo rinvenimento	1.500	24	PTS, nebbie oleose	10
E10.01		Saldatura	1.000	4	PTS, nebbie oleose	10

Emissioni autorizzate con istanza di modifica pervenuta in data 20/12/07, prot. 36881

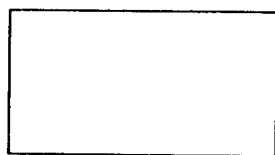
E1.49	M3	Stampatrice	Da definire in fase di messa in esercizio	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.50	M3	Stampatrice	Da definire in fase di messa in esercizio	16	PTS, nebbie oleose	10
E1.51	M3	Stampatrice	Da definire in fase di messa in esercizio	16	PTS, nebbie oleose	10

Tabella E1 - Emissioni in atmosfera

### E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
2. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione
3. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni
4. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle norme vigenti
5. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
  - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm<sup>3</sup>;
  - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm<sup>3</sup>/h;
  - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 K e 101,323 kPa);
  - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
  - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
  - f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:





Dove

- E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge
- Em = Concentrazione misurata
- Om = Tenore di ossigeno misurato
- O = Tenore di ossigeno di riferimento

### E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

6. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (come definite al punto e dell'art. 268 del D.Lgs 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
7. A partire dal 30/10/2007 le emissioni derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva andranno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm<sup>3</sup>/h.
8. Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
9. Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;

manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

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

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

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

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

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

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

### E.1.4 Prescrizioni generali

11. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs 152/06.

12. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico, anche parziale, continuo o discontinuo delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti" (art. 3, c. 4, d.p.r. 322/71). Nel caso in cui ciò non avvenga, il refluo dovrà essere smaltito come rifiuto, associandolo a specifico codice CER, previa caratterizzazione dello stesso prima del primo smaltimento.
13. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
14. Per il controllo di combustione devono essere installati, per impianti di potenzialità superiore a 6 MW, analizzatori in continuo dell'O<sub>2</sub> libero nei fumi e del CO. Agli analizzatori, deve essere collegato il sistema di regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.
15. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
16. Qualora siano presenti area adibite ad operazioni di saldatura, queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.

#### **Per i nuovi punti di emissioni**

17. Il Gestore, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione al Comune ed all'ARPA territorialmente competente. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è fissato in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata al Comune ed all'ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.
18. Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.
19. Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.
20. Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche 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.

21. I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti
22. Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.
23. I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 10169.
24. Qualora l'azienda non rispettasse i limiti alle emissioni dovrà installare idonei impianti di abbattimento che dovranno rispettare le caratteristiche minime definite dalla d.g.r. .01.8.03 n.7/13943

## **E.2 Acqua**

### **E.2.1 Valori limite di emissione**

1. Per gli scarichi S1, S2, S3 ed S4, il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3 Allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/06; inoltre per lo scarico S4 convogliato in fognatura dovrà essere assicurato il rispetto dei valori limite della tabella 3a e 5 Allegato 5 alla parte III del D.Lgs.152/06 per le sostanze pericolose scaricate.
2. Secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del D.Lgs 152/06, 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 alla parte III, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.
3. Come prevede l'articolo 1 comma 10 punto 1 (allegato B) del decreto 6 novembre 2003 n. 367, per il raggiungimento e/o mantenimento degli standard di qualità fissati all'allegato A del sopraccitato decreto, l'azienda deve adottare le migliori tecniche disponibili ai fini della riduzione o eliminazione delle sostanze pericolose individuate all'allegato A presenti negli scarichi e rispettare, per le sostanze di cui allo stesso allegato A, i valori limite di emissione che si differenziano da quelli di cui alla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 come più restrittivi.
4. Come prevede l'articolo 1 comma 10 punto 4 (allegato B) del decreto 6 novembre 2003 n. 367, *i valori limite di emissione allo scarico devono essere rispettati a piè d'impianto. Gli scarichi di processo devono essere separati dagli scarichi di acque di raffreddamento e deve essere previsto l'avvio separato allo scarico delle acque di prima pioggia*
5. Il titolare dello scarico contenente le sostanze di cui all'allegato A è obbligato a porre in opera, qualora non presenti, con oneri a proprio carico, misuratori di portata e campionatori in automatico al fine di consentire l'attuazione di controlli sistematici su ogni scarico industriale. In tal caso i titolari degli scarichi di acque reflue industriali devono assicurare autocontrolli, effettuando analisi sugli scarichi degli impianti di trattamento e sulle acque reflue in entrata ogni 15 giorni. I risultati di tali analisi devono essere messe a disposizione dell'autorità preposta al controllo
6. Le determinazioni analitiche ai fini del controllo della conformità degli scarichi di acque reflue industriali sono di norma riferite ad un campione medio prelevato nell'arco di 3 ore. L'autorità preposta al controllo può, con motivazione espressa nel verbale di campionamento, effettuare il campionamento su tempi diversi al fine di ottenere il campione adatto a rappresentare lo scarico qualora lo giustificino particolari esigenze quali quelle derivanti dalle prescrizioni contenute nell'autorizzazione dello scarico, dalle caratteristiche del ciclo tecnologico, dal tipo di scarico in relazione alle caratteristiche di continuità' dello stesso, il tipo di accertamento, di routine, di emergenza, ecc.

7. Entro il 30.10.2007 l'azienda dovrà presentare una relazione in cui verrà descritta la raccolta e separazione delle acque meteoriche, verificando la coerenza della situazione attuale con quanto richiesto dal Regolamento regionale 24 marzo 2006 n.4 per quanto riguarda la formazione, il convogliamento, la separazione, la raccolta, il trattamento e lo scarico delle acque di prima e seconda pioggia. Per queste ultime si faccia riferimento alla d.g.r. 8/2772 del 21.07.2006 riguardante l'accertamento dell'inquinamento delle acque di seconda pioggia.

### **E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

8. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
9. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
10. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
11. Le acque di processo derivanti dai lavaggi, devono essere tenute distinte a seconda della tipologia e quindi degli inquinanti in esse presenti, in modo da essere depurate in maniera mirata e adeguata.
12. Gli eventuali sversamenti di liquidi devono affluire ai tombini e da qui devono essere convogliati verso l'impianto di depurazione.
13. Per lo scarico (S4) contenente sostanze pericolose come definite dall'art.108 del D.Lgs. 152/06, il titolare degli stessi deve provvedere, entro il 30.10.2007 dall'emanazione del presente atto, all'installazione di strumenti di controllo in automatico (misuratore di portata, campionatore in automatico, pHmetro e conduttimetro), nonché le modalità di gestione degli stessi e di conservazione dei relativi risultati, che devono rimanere a disposizione dell'autorità competente al controllo per un periodo non inferiore a tre anni dalla data di effettuazione dei singoli controlli.

### **E.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

14. 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 comma 3 del D.Lgs. 152/06, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
15. Gli elettrodi, che regolano l'addizione dei reagenti nell'impianto di depurazione delle acque, devono essere puliti e controllati, almeno una volta al giorno, al fine di evitare la formazione di incrostazione e quindi garantire un funzionamento degli stessi preciso e costante nel tempo. La taratura va effettuata almeno una volta a settimana.
16. Affinché la depurazione chimico-fisica sia efficiente e per evitare lo spreco di reagenti, nelle vasche ove si ha immissione degli stessi, deve essere garantita una buona omogeneizzazione del refluo da depurare, mediante un opportuno sistema di agitazione.
17. Le vasche di decantazione dovranno sempre essere mantenute in piena efficienza, mediante periodici svuotamenti e pulizie, in maniera da evitare che l'eccessiva quantità di fanghi in esse sedimentato sia tale da pregiudicare l'efficacia del processo di decantazione.
18. E' necessaria l'installazione, qualora non presente, di un misuratore in continuo del pH nella vasca in cui si esegue la neutralizzazione finale, che registri su supporto cartaceo o magnetico i valori rilevati. R
19. Le acque di processo derivanti dai lavaggi, devono essere tenute distinte a seconda della tipologia e quindi degli inquinanti in esse presenti, in modo da essere depurate in maniera mirata e adeguata
20. Per gli scarichi definiti dall'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 recapitanti in pubblica fognatura, l'azienda dovrà installare e mantenere in ottimo stato qualora già presente un

pHmetro e un conduttimetro con registrazione in continuo, un misuratore di portata e un campionatore automatico sulle 24 ore. Per quanto concerne il campionatore automatico le analisi devono essere effettuate con cadenza quindicinale; qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose risulti essere inferiore o uguale al 10% dei rispettivi valori limite di emissione, si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale.

NOTA: Come previsto dal D.Lgs. 152/2006, Allegato 5, paragrafo 1.2 "Acque reflue industriali", le determinazioni analitiche ai fini del controllo di conformità degli scarichi di acque reflue industriali sono di norma riferite ad un campione medio prelevato nell'arco di 24 ore. L'autorità preposta al controllo può, con motivazione espressa nel verbale di campionamento, effettuare il campionamento su tempi diversi al fine di ottenere il campione più adatto a rappresentare lo scarico qualora lo giustificino particolari esigenze.

21. Il campionatore automatico, dovrà avere le seguenti caratteristiche:
  - a. automatico e programmabile
  - b. abbinato a misuratore di portata
  - c. dotato di sistemi per rendere il campionamento proporzionale alla portata
  - d. sigillabile
  - e. installato in modo da rendere possibile la sigillatura del condotto di prelievo
  - f. dotato di sistema di segnalazione di guasto e/o interruzione di funzionamento
22. In alternativa all'installazione del campionatore automatico, il titolare deve effettuare campionamenti discontinui sulle 24 ore con frequenza settimanale con campionatore automatico portatile (con le stesse caratteristiche elencate al punto precedente). Qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose non superi il 10% dei rispettivi valori limite di emissione (diverso da quello che è scritto al punto 24), si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale (con campionamenti manuali). In caso contrario la Ditta deve provvedere ad installare lo strumento e a effettuare le analisi con cadenza quindicinale.
23. Al termine del primo trimestre di rilevazione i risultati elaborati e le azioni conseguenti, dovranno essere comunicati, in entrambi i casi, all'ARPA.
24. I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato.
25. In funzione dell'ampliamento previsto l'azienda dovrà presentare un progetto per il recupero e riutilizzo delle acque di raffreddamento entro 3 mesi dall'approvazione dell'ampliamento.

#### **E.2.4 Prescrizioni generali**

26. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
27. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi, qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al dipartimento ARPA competente per territorio, e al Gestore della fognatura; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
28. 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; qualora mancasse, dovrà essere installato, in virtù della tipologia di scarico industriale (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario)

#### **E.3 Rumore**

### **E.3.1 Valori limite**

1. Il Comune di Cornaredo ha provveduto alla classificazione acustica del territorio comunale per cui i limiti che la ditta deve rispettare sono quelli stabiliti dalla Legge 447/95 oltre al rispetto del limite differenziale presso i recettori sensibili.

### **E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

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

### **E.3.3 Prescrizioni generali**

2. Qualora si realizzino 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 DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate 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 da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione revisionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

## **E.4 Suolo**

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. 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.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. Entro il 30.10.2007 deve essere predisposto un registro degli sversamenti con tutte le informazioni riguardanti l'incidente (data, ora, sostanza, luogo sversamento, eventuale contaminazione, sistema di contenimento e raccolta utilizzato ecc.)
6. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
7. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida - Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004)

8. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
9. Per il deposito delle sostanze pericolose deve essere previsto un locale od un area apposita di immagazzinamento, separato dagli altri luoghi di lavoro e di passaggio. L'isolamento può essere ottenuto con un idoneo sistema di contenimento (vasca, pavimento impermeabile, cordoli di contenimento, canalizzazioni di raccolta). Il locale o la zona di deposito deve essere in condizioni tali da consentire una facile e completa asportazione delle materie pericolose o nocive che possano accidentalmente sversarsi.
10. I serbatoi che contengono sostanze chimiche incompatibili tra loro devono avere ciascuno un proprio bacino di contenimento; devono essere distanziati dalle vasche di processo (onde evitare intossicazioni ed esplosioni incendi); devono essere installati controlli di livello; le operazioni di travaso devono essere effettuate in presenza di operatori

## **E.5 Rifiuti**

### **E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo**

1. I rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
2. Per i rifiuti speciali conferiti presso impianti di recupero autorizzati in procedura semplificata ai sensi degli artt. 214 e 216 del d.lgs. 152/06 (ex art. 31 e 33 del d.lgs. 22/97):
  - non pericolosi: il produttore è tenuto ad effettuare il campionamento e l'analisi dei rifiuti prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione (art. 8 - comma 4 del d.m. 5.02.1998);
  - pericolosi: il produttore è tenuto ad effettuare il campionamento e l'analisi dei rifiuti prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni dodici mesi e, comunque, ogni volta che intervengano delle modifiche sostanziali nel processo di produzione (art. 7 - comma 3 del d.m. 161 del 12.06.2002);
3. Per i rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi conferiti presso impianti di recupero e/o smaltimento autorizzati in procedura ordinaria ai sensi dell'art. 208 del d.lgs. 152/06 (ex art. 28 del d.lgs. 22/97):
  - il produttore è tenuto ad effettuare l'analisi ed il campionamento dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi secondo le tempistiche imposte dall'impianto presso cui gli stessi vengono conferiti.
  - il produttore, prima del conferimento all'impianto di recupero e/o smaltimento, dei rifiuti speciali non pericolosi classificati con codice CER "a specchio", è tenuto ad assicurare e a dimostrare, mediante idonea certificazione analitica, che gli stessi non contengano sostanze pericolose.

### **E.5.2 Prescrizioni impiantistiche**

4. 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.

5. 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
6. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione;
7. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
  - devono riportare una sigla di identificazione;
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
  - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
8. 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

9. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
10. 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.
11. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
12. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 nonché del d.d.g. Tutela ambientale 7 gennaio 1998, n.36; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n.59.
13. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
14. 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.
15. In particolare i fanghi derivanti dalle vasche di processo non devono essere stoccati e smaltiti assieme ai fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue e ciascun fango deve essere corredato dell'adeguato codice CER. Se vengono individuati codici a specchio "non pericolosi" la non pericolosità deve essere comprovata da specifica analisi.
16. I fanghi di risulta dovranno essere stoccati in contenitori impermeabili e coperti. In alternativa andranno stoccati in aree cementate e debitamente coperte in modo da evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche. Nel caso in cui ciò non fosse possibile, le acque meteoriche contaminate andranno convogliate all'impianto di depurazione.
17. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:



- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - rispettare le norme igienico - sanitarie;
  - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
18. 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.
  19. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
  20. Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi o ad uno dei consorzi costituitosi ai sensi dell'art.235 comma 1 del D.Lgs. 152/06 direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
  21. Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
  22. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura
  23. Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06

## E.6 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
2. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

3. Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
4. L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione, l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della L. 257/92 e dal D.M. 06.09.1994, i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.  
 In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, se necessario, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di incapsulamento, sovracopertura o rimozione, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.  
 Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1)
5. Le operazioni di immissione manuale di sostanze pericolose devono essere condotte evitando ogni sversamento, con l'ausilio di accessori di presa e/o dispositivi idonei per il maneggio dei contenitori. A bordo vasca può essere tenuto solo il quantitativo di sostanze pericolose strettamente limitato alla necessità della lavorazione, purché contenuto entro idonei recipienti ben chiusi.
6. Il Gestore deve provvedere a mantenere aggiornate le procedure per lo stoccaggio, la gestione/manipolazione e garantire la diffusione delle informazioni in esse contenute tra il personale che opera a contatto con cianuri ed anidride cromica.
7. Entro 2 mesi dalla presente autorizzazione dovrà essere effettuata la manutenzione straordinaria del reparto di decapaggio ove sono presenti stati avanzati di corrosione .

## **E.7 Monitoraggio e Controllo**

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

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art.11 comma1 del D.Lgs 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al dipartimento ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

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

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

### **E.8 Prevenzione incidenti ed emergenze**

1. 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.
2. 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
3. Entro il 30.10.2007 l'azienda dovrà fornire all'Autorità Competente ed ad ARPA dipartimento di Milano le procedure e le note esplicative, riportanti le caratteristiche tecniche e costruttive, messe in atto in caso di spandimento nelle aree di decapaggio.

### **E.9 Gestione delle emergenze**

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**

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

### **E.11 Applicazione delle BAT ai fini della riduzione integrata dell'inquinamento e tempistiche**

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

MATRICE	TEMPISTICHE	INTERVENTO
AIA	Entro il 30.10.2007	Comunicazione di avvenuto adeguamento ai sensi dell'art 11 del D Lgs 59/05
ACQUA	Entro 3 mesi dall'approvazione dell'ampliamento	Presentazione di progetto per il recupero e riutilizzo delle acque di raffreddamento

	Entro il 30.10.2007	l'azienda dovrà presentare una relazione in cui verrà verificata la coerenza della situazione attuale con quanto richiesto dal Regolamento regionale 24 marzo 2006 n.4 installazione della strumentazione con registrazione in continuo: <ul style="list-style-type: none"> <li>- misuratore di portata,</li> <li>- conduttimetro,</li> <li>- pHmetro,</li> <li>- campionatore automatico</li> </ul>
	entro il 30.10.2007	
<b>SUOLO</b>	Entro il 30.10.2007	Predisposizione del registro sversamenti
	Entro 2 mesi dall'autorizzazione	manutenzione straordinaria del reparto di decapaggio ove sono presenti stati avanzati di corrosione
<b>INCIDENTI</b>	entro il 30.10.2007	Presentazione di un protocollo per la gestione delle emergenze del reparto decapaggio elettrolitico

*E.2 scadenze*

## F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

### F.1 Finalità del Piano di Monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo		
Rifiuti	X	X
Rumore		
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (ISO 14001 o/e EMAS)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento	X	X

Tabella F.1 – Finalità del monitoraggio

### F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella F.2 rileva, nell'ambito dell'autocontrollo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

Tabella F.2 - Autocontrollo

### F.3 Parametri da monitorare

#### F.3.1 Impiego di sostanze

La tabella F.3 indica interventi previsti che comportino la riduzione/sostituzione di sostanze impiegate nel ciclo produttivo, a favore di sostanze meno pericolose.

n.ordine Attività IPPC e no	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)
1	Acido solforico	7664-93-9	R35	2006	200	8,69 kg/ton
3	Olio lubrificante Geboil*	101316-78-8	R38 R41 R51/53	2006	125000 (litri)	0,5591 (litri/Kg stampati x 100)
3	Olio di raffreddamento Deforming	Miscela (no cas)	nessuna			

Tabella F.3 – Impiego di sostanze

La tabella F.4 individua le modalità di monitoraggio sulle materie derivanti dal ciclo produttivo e recuperate all'interno dello stesso:

n.ordine Attività IPPC e no	Identificazione della materia recuperata	Anno di riferimento	Quantità annua totale prodotta (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto finito)	% di recupero sulla quantità annua prodotta
3	Olio minerale	2006	352720 (Kg di emulsioni oleose di scarto prodotte e smaltite)	1,5776 Kg smaltiti/ Kg stampati	N.A.

Tabella F.4 – Recupero interno di materia

### F.3.2 Risorsa idrica

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

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
Emungimento pozzi	X	Complessivo	Mensile	X	X	stimato	stimato
Depuratore finale	X	industriale	Mensile	X	X	stimato	stimato

Tabella F.5 – Risorsa idrica

### F.3.3 Risorsa energetica

La tabella F.6 sintetizza i consumi energetici specifici dell'azienda:

n.ordine Attività IPPC e no. o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)
1-4 tutte	Metano gasolio	X	Industriale Generatore	Mensile Mensile	X X	X X	Contatore

NOTA: il gasolio è impiegato solo per emergenza (gruppo elettrogeno)

Tabella F.6 Combustibili

### F.3.4 Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

EMISSIONE	PTS	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	P e fosfati	I.P.A.	Alcalinità	CO	NO <sub>x</sub>
E1.01	X						
E1.02	X						
E1.03	X						
E1.04	X						
E1.05	X						
E1.06	X						
E1.07	X						
E1.08	X						
E1.09	X						
E1.10	X						
E1.11	X						
E1.12	X						
E1.13	X						
E1.14	X						
E1.15	X						
E1.16	X						
E1.17	X						
E1.18	X						
E1.19	X						
E1.20	X						
E1.21	X						
E1.22	X						
E1.23	X						
E1.24	X						
E1.25	X						
E1.26	X						
E1.27	X						
E1.28	X						
E1.29	X						
E1.30	X						
E1.31	X						

EMISSIONE	PTS	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	P e fosfati	I.P.A.	Alcalinità	CO	NOx
E1.32	X						
E1.33	X						
E1.34	X						
E1.35	X						
E1.36	X						
E1.37	X						
E1.38	X						
E1.39	X						
E1.40	X						
E1.41	X						
E1.42	X						
E1.43	X						
E1.44	X						
E1.45	X						
E1.46	X						
E1.47	X						
E1.48	X						
E1.49	X						
E1.50	X						
E1.51	X						
E2.01						X	X
E2.03							X
E2.04							X
E2.05	X						X
E2.06	X						
E2.07	X						
E2.08	X						
E2.09	X						
E2.10							X
E2.11	X						
E2.12	X						
E2.13	X						
E2.14	X						
E2.15	X						X
E2.16	X						X
E2.17	X						X
E2.20							X
E2.22	X						X
E2.28	X						X
E3.01		X					
E4.01	X						
E4.02	X		X				
E5.02					X		
E5.03					X		
E5.04					X		
E5.05					X		
E5.06					X		
E6.01	X						
E6.09							X
E6.22	X						X
E7.03	X						
E9.01	X			X			



EMISSIONE	PTS	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	P e fosfati	I.P.A.	Alcalinità	CO	NO <sub>x</sub>
E9.02	X			X			
E9.03	X			X			
E9.04	X						
E9.05	X						
E9.06	X						
E9.07	X			X			
E9.08	X						
E10.01	X						
	UNI EN 13284-1 o 2	EN 10393	D.M. 25.08.00 All.2	UNI EN 1948-1 solo per il campionamento	UNI 10493/96 e NIOSH 7401 4th/94	EN 15058	UNI 10878
<b>METODO*</b>							
<b>FREQUENZA</b>	Annuale	annuale	annuale	annuale	annuale	annuale	annuale

Tabella F-7 – Inquinanti monitorati

NOTE

Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del

Solfati	X	annuale	X	annuale	4140
Cloruri	X	annuale	X	annuale	4090
Fluoruri	X	annuale	X	annuale	4100
Fosforo totale	X	annuale	X	annuale	4110
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	X	annuale	X	annuale	4030
Azoto nitroso (come N)	X	annuale	X	annuale	4050
Azoto nitrico (come N)	X	annuale	X	annuale	4040
Idrocarburi totali	X	annuale	X	quindicinale	*
Tensioattivi totali	X	annuale	X	annuale	5170+5180
Grassi e oli animali e vegetali	X	annuale	X	annuale	5160
Saggio di tossicità acuta	X	annuale			8000

Tabella F.8 – inquinanti monitorati nelle acque

\*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 individuato secondo la UNI 17025.

### F.3.8 Rifiuti

La tabella F.9 riporta le procedure di controllo, sui rifiuti in uscita dal complesso:

CER autorizzati	Quantità annua (t) trattata/stoccata	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X				X
nuovi codici a specchio			verifica analitica della pericolosità	una volta	cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	nuovi codici specchio

Tabella F9 – Controllo rifiuti in uscita

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

## F.4 Gestione dell'impianto

### F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F.10 e F.11 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	vasche di trattamento (decapaggio e fosfatazione)	pH temperatura	giornaliero	a regime	visivo	H2SO4 e fosfati	registro
1	Bruciatori a servizio dei forni	CO2,	annuale	a regime	manuale	CO2, ossigeno residuo	registro
1	Scrubber	pH livello reagenti	continuo continuo	Regime a regime	automatico		registro
tutte	Depuratore chimico-fisico	Portata pH Conducibilità	continuo continuo continuo	a regime a regime a regime	automatico automatico automatico		elettronico elettronico elettronico

Tabella F.10 – controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Vasche di trattamento	manutenzione dei dispositivi di rilevamento	mensile
Scrubber	manutenzione dei dispositivi di rilevamento	mensile
	scarico fluido abbattente e allontanamento delle morchie	semestrale
	Controlli ugelli	annuale
	Revisione completa pompa	annuale
Depuratore chimico-fisico	manutenzione dei dispositivi di rilevamento	settimanale
	pulizia delle vasche	semestrale
	pulizia e taratura degli elettrodi	Giornaliera/settimanale

Tabella F.11 – interventi di manutenzione dei punti critici individuati

### F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, ect)

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

Struttura	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Vasche	verifica di integrità strutturale	annuale	registro manutenzioni
platee di contenimento	Prove di tenuta	annuale	registro manutenzioni
Bacini di contenimento	verifica di integrità strutturale	annuale	registro manutenzioni
Serbatoi	Prove di tenuta e verifica di integrità strutturale	secondo quanto indicato sul regolamento d'Igiene	registro manutenzioni

Tabella F.12 – interventi di manutenzione delle aree di stoccaggio