



**Città
metropolitana
di Milano**

Area Tutela e valorizzazione ambientale
Settore Rifiuti bonifiche e Autorizzazioni integrate ambientali

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n° 5401 del 20/07/2018

Prot. n 177640 del 20/07/2018

Fasc. n 9.9/2009/2103

Oggetto: FLAI S.r.l. - Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 431 del 22/01/2007 relativo all'installazione IPPC sita in Comune di Legnano (MI) - Via dell'Amicizia, 2 ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Visti:

- il decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267 “Testo unico delle leggi sull’ordinamento degli enti locali a norma dell’articolo 31 della legge 3 agosto 1999, n. 265”;
- il decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33 “Riordino della disciplina riguardante gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni”, ed in particolare l’articolo 23;
- il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159 “Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136”;
- la legge 7 agosto 1990, n. 241 e s.m.i. “Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi”;
- la legge 7 aprile 2014, n. 56 “Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni”, in particolare l’art. 1, comma 16;
- la legge regionale 12 ottobre 2015 n. 32 “Disposizioni per la valorizzazione del ruolo istituzionale della Città metropolitana di Milano e modifiche alla legge regionale 8 luglio 2015 n. 19 (Riforma del sistema delle autonomie della Regione e disposizioni per il riconoscimento della specificità dei territori montani in attuazione della legge 7 aprile 2014 n. 56 “Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di comuni”)”;
- il Regolamento sul procedimento amministrativo e sul diritto di accesso ai documenti amministrativi della Città metropolitana di Milano approvato con Deliberazione del Consiglio metropolitano del 18.01.2017, n. Rep. 6/2017, atti n. 281875\1.10\2016\9;
- gli articoli 43 e 44 del Testo Unificato del Regolamento sull’ordinamento degli Uffici e dei Servizi (Approvato dal Consiglio metropolitano con deliberazione n.35/2016 del 23/05/2016);
- gli articoli 49 e 51 dello Statuto della Città metropolitana in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
- il Codice di Comportamento della Città metropolitana di Milano approvato dal Sindaco metropolitano in data 26/10/2016, con Decreto del Sindaco n. 261/2016, atti n. 0245611/4.1/2016/7;
- il decreto del Sindaco metropolitano Rep. Gen. 282/2016 del 16/11/2016 ad oggetto “Conferimento di incarichi dirigenziali ai Dirigenti a tempo indeterminato della Città metropolitana di Milano”;
- il comma 5, dell’art. 11, del Regolamento sul sistema dei controlli interni della Città metropolitana di Milano approvato con deliberazione R.G. n. 5/2017 del 18.01.2017;
- il decreto sindacale Rep. Gen. N° 13/2018 del 18/1/2018, avente al oggetto “Approvazione del ‘Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza’ per la Città metropolitana di Milano 2018-2020 (PTPCT 2018-2020)” con cui è stato approvato, in adempimento alle previsioni di cui all’art. 1 c. 8 della L. 190/2012, il Piano Triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza con riferimento al triennio 2018-2020;
- il Regolamento (UE) 2016/679 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 aprile 2016 relativo alla protezione dei dati che abroga la direttiva 95/46/CE (regolamento generale sulla protezione dei dati) e il D.Lgs. 30giugno 2003,n.196 e s.m.i. “Codice di protezione dei dati personali” per le parti non in contrasto con il Regolamento sopra citato;

Richiamata la Legge n. 190/2012 “Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell’illegalità nella pubblica amministrazione” e dato atto che i relativi adempimenti, così come recepiti nel Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza per la Città metropolitana di Milano 2018-2020 (PTPCT 2018-2020) risultano essere

stati assolti;

Considerato che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPCT 2018-2020, approvato con Decreto del Sindaco metropolitano Rep. Gen. n. 13/2018 del 18 gennaio 2018, atti 8837/1.18/2018/2, a rischio medio;
- non ha riflessi finanziari, pertanto non è soggetto a parere di regolarità contabile;
- non rientra tra quelli previsti e sottoposti agli adempimenti prescritti dalle Direttive nn. 1 e 2/ANTICORR/2013 del Segretario Generale;

Preso atto delle dichiarazioni rese dal soggetto istante ai sensi del DPR 445/00 e delle conseguenze derivanti dall'indebito utilizzo della disciplina in tema di autocertificazioni di cui all'art. 76 del citato T.U.;

Visti:

- il decreto legislativo n.152 del 3 aprile 2006, ed in particolare il Titolo III-bis "*L'autorizzazione integrata ambientale*", come modificato a seguito della normativa di recepimento della Direttiva IED di cui al D.Lgs. 46/2014;
- la legge regionale n. 24/2006 "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente";

Richiamati:

- il Decreto Dirigenziale del Direttore dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale R.G. n. 6245/2016 del 01/07/2016 avente ad oggetto "Terzo provvedimento straordinario, contingibile ed urgente di avviamento di procedura accelerata per l'esame di pratiche giacenti e/o parzialmente trattate depositate presso il Settore rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Servizio Amministrativo Autorizzazioni Integrate Ambientali, per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche";
- il successivo Decreto Dirigenziale R.G. 6856/2016 del 21/07/2016 avente ad oggetto "Costituzione della task force per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Integrazione al Decreto Dirigenziale R.G. 6245/2016 del 01/07/2016";
- il Decreto Dirigenziale R.G. 2907/2017 del 30/03/2017 avente ad oggetto "Preso d'atto della chiusura, a seguito dei provvedimenti straordinari, contingibili ed urgenti di avviamento di procedura accelerata, delle pratiche giacenti o parzialmente trattate presso i Settori facenti parte dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale;

Preso atto che attraverso i decreti sopra richiamati sono state individuate le pratiche giacenti relative a domande di Autorizzazioni Integrate Ambientali (comparto industria) presentate a partire dall'anno 2010 fino all'anno 2015, per le quali è necessario attivare un intervento in sanatoria con carattere d'urgenza;

Considerato che il presente procedimento rientra tra le tipologie previste dai sopra citati Decreti Dirigenziali R.G. n. 6245/2016 e n. 6856/2016;

Visti:

- il Decreto Regionale di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 431 del 22/01/2007 avente ad oggetto: "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata a FLAI SRL con sede legale a Magnago (MI) in via Novara, 7 per l'impianto a Legnano (MI) in Via dell'Amicizia, 2.e s.m.i.;
- l'istanza di riesame presentata dall'Impresa e tutti gli atti ad essa collegati;

Dato atto che la Città metropolitana di Milano:

- con nota del 21/07/2016 (atti n. 164798/2016) ha informato l'Impresa FLAI S.r.l. del programma di intervento avviato per trattare e concludere nel breve termine il procedimento di rinnovo/riesame in corso, chiedendo una collaborazione per la revisione dell'Allegato Tecnico;
- con nota del 04/08/2016 (atti n. 177091/2016) ha richiesto al Sindaco del Comune di Legnano di confermare e/o aggiornare i dati urbanistico/territoriali dell'Allegato Tecnico;

Atteso che in data 30/05/2018 si è tenuta la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi la quale ha preso atto delle determinazioni degli enti che hanno partecipato o inviato relativo parere ed ha condiviso l'Allegato Tecnico in oggetto, che è parte integrante del presente atto, così come modificato e discusso nel corso della Conferenza di Servizi;

Dato atto che l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 1.190,00 euro calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012;

Visto il Decreto Dirigenziale R.G. 1894/2018 del 13/03/2018 avente ad oggetto "Piano ferie del Direttore dell'Area Tutela

e valorizzazione ambientale e dei Direttori dei settori facenti parte dell'area stessa per il periodo Marzo - Agosto 2018" nel quale si prende atto che per il periodo dal 9 luglio al 1 agosto 2018 il Dott. Luciano Schiavone viene sostituito dalla Dott.ssa Maria Cristina Pinoschi.

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del D.Lgs. 152/06, per i motivi esposti in premessa, che si intendono integralmente richiamati, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 431 del 22/01/2007 dell'Impresa FLAI S.r.l. con sede legale in comune di Magnago (MI) - via Novara, 7 - ed installazione IPPC in comune di Legnano (MI) - via Dell'Amicizia, 2, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

FATTO PRESENTE CHE

- l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, essendo stata presentata ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06, ai sensi del c. 11 del suddetto articolo, sostituirà le autorizzazioni ambientali preesistenti;
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera a) del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal Gestore della stessa;
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera b), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso quando sono trascorsi 10 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
- ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis) del medesimo decreto legislativo;
- ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/06, in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, l'Autorità competente procede secondo le gravità delle infrazioni;
- l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
- ai sensi dell'art. 29-decies, del D.Lgs. 152/06, l'esercizio delle attività di controllo, per la verifica del rispetto delle disposizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento e relativo Allegato Tecnico saranno effettuate dall'A.R.P.A. della Lombardia;
- con riferimento alla procedura di cui all'art. 3, comma 2, del D.M. 272/2014 ed alla D.G.R. n. 5065/2016, A.R.P.A., nell'ambito dell'attività di controllo ordinario presso l'Impresa, valuterà la corretta applicazione della procedura attraverso la corrispondenza delle informazioni/presupposti riportati nella Verifica preliminare eseguita dall'Impresa, con quanto effettivamente messo in atto dal Gestore, dandone comunicazione alla Città metropolitana di Milano, che richiederà all'Impresa la presentazione di una verifica di sussistenza opportunamente integrata e/o modificata o della Relazione di riferimento, qualora se ne riscontrasse la necessità;
- qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 del D.P.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare al registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;
- copia del presente atto deve essere tenuta presso l'impianto ed esibita agli organi di controllo;

INFORMA CHE:

il presente provvedimento viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata (PEC), all'Impresa e, per opportuna informativa, ai seguenti indirizzi :

- Comune di Legnano;
- CTR - Ministero dell'Interno - Direzione Regionale VVF (dir.prev.lombardia@cert.vigilfuoco.it);

e, per gli adempimenti di controllo, a:

- A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);

e viene pubblicato sul sito web della Regione Lombardia - sistema "Modulistica IPPC on-line";

inoltre:

- il presente provvedimento, inserito nell'apposito registro di raccolta generale dei provvedimenti della Città metropolitana di Milano, è inviato al Responsabile del Servizio Archivio e Protocollo per la pubblicazione all'Albo Pretorio on-line nei termini di legge;
- il presente provvedimento non rientra tra le fattispecie soggette a pubblicazione nella sezione "Amministrazione Trasparente" ai sensi del D.Lgs del 14/3/13 n. 33, così come modificato dal D.Lgs 97/2016; inoltre la nuova sezione "Trasparenza e integrità" contenuta nel "Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza per la Città metropolitana di Milano riferito al triennio 2018-2020 (PTPCT 2018-2020)" approvato con Decreto del Sindaco Metropolitano Rep. Gen. n. 13/2018 del 18/01/2018, al paragrafo 5 non prevede più, quale obbligo di pubblicazione ulteriore rispetto a quelli previsti dal D.L.gs 33/2013, la pubblicazione dei provvedimenti finali dei procedimenti di "autorizzazione e concessione";
- il Titolare del trattamento dei dati è la Città metropolitana di Milano nella persona del Sindaco metropolitano, mentre il Responsabile del trattamento dei dati personali ai fini della privacy è il Direttore del Settore Rifiuti, Bonifiche ed Autorizzazioni Integrate Ambientali ai sensi dell'art. 29 del d.lgs. 30 giugno 2003, n. 196 e s.m.i. "Codice di protezione dei dati personali" e il Responsabile dell'istruttoria è il Responsabile del Servizio gestione procedimenti A.U.A.;
- il Direttore dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale ha accertato, mediante acquisizione di dichiarazione agli atti, l'assenza di potenziale conflitto di interessi da parte di tutti i dipendenti dell'Area stessa, interessati a vario titolo nel procedimento, come previsto dalla L. 190/2012, dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione della Città Metropolitana di Milano e dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città metropolitana di Milano;
- sono stati effettuati gli adempimenti richiesti dalla L. 190/2012 e dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione della Città metropolitana di Milano, sono state osservate le direttive impartite al riguardo e sono stati osservati i doveri di astensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del "Codice di Comportamento della Città metropolitana di Milano" approvato dal Sindaco Metropolitano in data 26/10/2016, con Decreto del Sindaco n. 261/2016, atti n. 0245611/4.1/2016/7;
- contro il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 3 della Legge 241/90, potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla suddetta notifica.

**Per IL DIRETTORE DEL
SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE E
AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI**

Dott. Luciano Schiavone

Il Direttore dell'Area tutela e Valorizzazione ambientale

Dott.ssa Maria Cristina Pinoschi

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

Responsabile del procedimento: Luciano Schiavone

Responsabile dell'istruttoria: Giuseppe Bono

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

€16,00: 01170790690421

€1,00: 01170790690375

Complesso IPPC: FLAI s.r.l. – Stabilimento di Legnano (Milano)

Oggetto: Allegato tecnico

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	FLAI s.r.l.
Sede Legale	Via Novara n. 7 - Magnago (Milano)
Sede Operativa	Via dell'Amicizia n. 2 - Legnano (Milano)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	2.6
Tipologia di attività	<i>Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³</i>

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito.....	4
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo.....</i>	<i>4</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	<i>4</i>
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA.....	5
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	5
B.1 Produzioni.....	5
B.2 Materie prime	6
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	8
B.4 Cicli produttivi	12
C. QUADRO AMBIENTALE	16
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	16
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	17
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	18
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	18
C.5 Produzione Rifiuti.....	19
C.6 Bonifiche	20
C.7 Rischi di incidente rilevante	20
C.8 Certificato di prevenzione incendi.....	20
C.9 Amianto, PCB e distributore carburante.....	20
D. QUADRO INTEGRATO	20
D.1 Applicazione delle MTD.....	20
D.2 Criticità riscontrate.....	26
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate.....	26
E. QUADRO PRESCRITTIVO	28
E.1 Aria	28
<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i>	<i>28</i>
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>28</i>
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>30</i>
<i>E.1.3a Impianti di contenimento.....</i>	<i>32</i>
<i>E.1.3b Criteri di manutenzione</i>	<i>32</i>
<i>E.1.4 Prescrizioni generali.....</i>	<i>33</i>
<i>E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive.....</i>	<i>34</i>
E.2 Acqua.....	34
<i>E.2.1 Valori limite di emissione</i>	<i>34</i>
E.3 Rumore.....	34
<i>E.3.1 Valori limite</i>	<i>34</i>
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>34</i>
<i>E.3.3 Prescrizioni generali.....</i>	<i>34</i>

E.4 Suolo	35
E.5 Rifiuti	35
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	35
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	35
<i>E.5.3 Prescrizioni generali.....</i>	36
E.6 Ulteriori prescrizioni	37
E.7 Monitoraggio e Controllo	38
E.8 Prevenzione incidenti	38
E.9 Gestione delle emergenze.....	38
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	38
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche.....	38
F. PIANO DI MONITORAGGIO	40
F.1 Finalità del monitoraggio.....	40
F.2 Chi effettua il self-monitoring	40
F.3 Parametri da monitorare.....	40
<i>F.3.1 Impiego di sostanze.....</i>	40
<i>F.3.2 Risorsa idrica</i>	40
<i>F.3.3 Risorsa energetica.....</i>	41
<i>F.3.4 Aria.....</i>	41
<i>F.3.5 Acqua.....</i>	42
<i>F.3.6 Rumore</i>	42
<i>F.3.7 Rifiuti.....</i>	43
F.4 Gestione dell'impianto.....	43
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	43

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

La società FLAI S.r.l. occupa 12 addetti e svolge nell'insediamento sito in Legnano - via Amicizia n°2, l'attività di trattamento superficiale di lamiere piane in acciaio, mediante processi elettrolitici e chimici, nonché mediante lavorazioni meccaniche.

L'area aziendale occupa una superficie di 4.600 m², di cui 3.017 m² coperti. Sia il reparto produttivo che gli uffici sono allocati in un unico fabbricato.

Le coordinate Gauss-Boaga del baricentro geometrico dell'area in cui sono ubicati il deposito e gli impianti sono: 5.049.500 (latitudine) e 1.491.500 (longitudine).

L'Azienda non è registrata Emas e non è certificata ISO.

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

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva progetto
1	2.6	<i>Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³</i> <i>Cromatura lamiere piane in acciaio mediante processi elettrolitici e chimici.</i>	Volume totale delle vasche di trattamento pari a 64 m ³ Corrispondente a una capacità di esercizio pari a 75.160 m ² /anno di lamiera lavorata
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC	
2	28.52	<i>Finitura superficiale di lamiere piane in acciaio mediante lavorazioni meccaniche.</i>	

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

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

Superficie totale (m ²)	Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta impermeabile (m ²)	Superficie scoperta permeabile (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
4.600	3.017	1.288	295	1992	2002

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il complesso è ubicato nella parte settentrionale del territorio del Comune di Legnano ed è costituito da un unico fabbricato, in cui sono ospitati sia i reparti produttivi, sia l'area uffici.

L'area in cui è insediato lo stabilimento è classificata dal vigente P.G.T., approvato dal Comune di Legnano con Delibera di C.C. n. 110 del 04/10/2016, e divenuto efficace dal 28/06/2017, come Area D2 – "Aree per attività prevalentemente rivolte alla produzione e vendita di beni e servizi", l'area circostante è occupata da altri insediamenti industriali.

I territori circostanti, hanno le seguenti principali destinazioni d'uso:

Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
D2 – “Aree per attività prevalentemente rivolte alla produzione e vendita di beni e servizi”	Confinanti sui lati Nord, Est ed Ovest
B2 – “Tessuto consolidato della città moderna”	Confinante lato Sud
B3 – “Insediamenti produttivi sparsi nel tessuto consolidato a prevalente vocazione residenziale”	Confinante lato Sud

Tabella A3 – Destinazioni d'uso dei territori circostanti lo stabilimento

Nel raggio di 500 m dall'insediamento non sono presenti aree con vincoli ambientali. A circa 300 metri dall'insediamento si trova la linea delle FS Milano - Gallarate, che corre in direzione sud-est/nord-ovest.

Nel comune di Castellanza nel raggio di 500 m dall'insediamento la destinazione d'uso in base al PGT vigente è la seguente:

- Aree con funzioni non residenziali;
- Tessuto Urbano Consolidato (TUC) non soggetto a particolare disciplina;
- Ambito di Trasformazione Urbanistica ATU 5 (insediamenti residenziali, terziari e servizi).

Per quanto riguarda le emissioni sonore, il vigente piano di zonizzazione acustica del Comune di Castellanza nell'area a 500 mt comprende le classi III (aree di tipo misto), IV (aree di intensa attività umana) e V (Aree prevalentemente industriali).

Si precisa inoltre che non vi sono aree soggette a vincoli ambientali e neppure recettori sensibili nell'area presa in esame.

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non
D.Lgs. 152/06 e s.m.i.	Provincia di Milano	Decreto D.G.Q.A. n.431	22.01.2007	22.01.2012	1 - 2

Tabella A4 – Stato autorizzativo

Il complesso IPPC non risulta certificato UNI EN ISO 14001 né EMAS.

Non è soggetta a quanto previsto dall'art. 275, d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., relativo al piano di gestione solventi.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'attività della FLAI è il trattamento superficiale di lamiera piane in acciaio, mediante processi elettrolitici e chimici, nonché mediante lavorazioni meccaniche

L'impianto lavora a ciclo non continuo.

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

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità totale delle vasche	Capacità produttiva dell'impianto	
			Capacità di progetto	
			m ² /a	m ² /g
1	Lamiera in acciaio cromate	64 m ³	75.160 *	206

2	Lamiere in acciaio lavorate superficialmente		279.000	764
* il dato è ricavato dalla somma dell'attività di cromatura e di quella di scromatura. Per l'attività di cromatura si è fatto riferimento ad una lamiera di 6,5 m x 2,4 m, considerando un tempo di cromatura di 2h, su 24 h, su 365 gg. Per l'attività di scromatura si è considerato il 10% dell'attività di cromatura.				

Tabella B1 – Capacità produttiva

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità effettiva di esercizio					
		2015		2016		2017	
		mq/a	mq/g	mq/a	mq/g	mq/a	mq/g
1	Lamiere in acciaio cromate	12.268	47,18	15.287	58,8	15.952	61,35
2	Lamiere in acciaio lavorate superficialmente	60.203	231,55	65.170	250,65	51.018	196,22

Tabella B1bis – esercizio

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2016 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

L'attività è svolta su un turno con i seguenti orari: dalle 8.00 alle 17.30, per 5 giorni a settimana per 11 mesi l'anno.

Attualmente risultano impiegate 12 persone di cui 10 in produzione e 2 in amministrazione.

L'installazione lavora a ciclo non continuo.

B.2 Materie prime

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime e delle materie prime ausiliari impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nelle tabelle seguenti suddivisa in due sezioni:

N. ordine attività IPPC e non	Categoria omogenea di materie prime	Classe di pericolosità	Stato fisico	2015		2016		2017	
				Quantità annua (kg)	Quantità specifica (kg/mq)	Quantità annua (kg)	Quantità specifica (kg/mq)	Quantità annua (kg)	Quantità specifica (kg/mq)
1	Preparati inorganici per scromatura a base di pirofosfato di sodio	H302, H318	Solido	4.500	0,37*	4.500	0,29*	7.500	0,47*
1	Preparati inorganici per cromatura a base di cromo VI	H271, H301, H310, H314, H317, H330, H334, H335, H340, H350, H361f, H372, H410	Solido	2.400	0,20*	2.725	0,18*	3.125	0,20*

*Viste le caratteristiche dell'attività aziendale (lavorazione superficiale di lamiere), i consumi specifici vengono espressi in kg/mq in quanto i consumi sono direttamente imputabili alla superficie da trattare e non al peso.

N. ordine prodotto	Categoria omogenea di materie prime	Modalità di stoccaggio	Caratteristiche del deposito	Quantità massima di stoccaggio (Kg)
1	Preparati inorganici per scromatura a base di pirofosfato di sodio	Sacchi	Area al coperto, pavimentata	2000
1	Preparati inorganici per cromatura a base di cromo VI	Fusti metallici	Area coperta impermeabilizzata con bacino di contenimento	200

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

N. ordine attività IPPC e non	Categoria omogenea di materie prime	Classe di pericolosità	Stato fisico	U.M.	Consumo annuo		
					2014	2015	2017
1	Catalizzatore	-	Liquido	Kg	250	225	325
2	Abrasivi in pasta a base di acidi grassi animali e vegetali	-	Solido	Kg	2.260	2.742	3.189
2	Polveri abrasive in assenza di silice libera cristallina	-	Solido	Kg	11.125	6.025	2.975
2	Prodotti per pulizia lamiera	H226, H304, H319, H336	Liquido	Kg	800	800	600
2	Nastri e carta abrasiva	-	Solido	mq	6.307	7.676	5.196
2	Oli minerali per satinatura	H304	Liquido	Kg	2.400	3.200	1.600
	Idrossido di Sodio	H314	Liquido	Kg	1.800	2.400	2.300
	Acido Cloridrico	H314, H335	Liquido	Kg	1.200	1.300	1.750
	Sodio Bisolfito	H302, EUH031	Liquido	Kg	700	600	800
	Acido Solfammico	H315, H319, H412	Solido	Kg	225	175	250

N. ordine prodotto	Categoria omogenea di materie prime ausiliarie	Modalità di stoccaggio	Caratteristiche del deposito	Quantità massima di stoccaggio (Kg)
1	Catalizzatore per cromatura	Canestri in plastica	Area coperta impermeabilizzata con bacino di contenimento	100
2	Abrasivi in pasta a base di acidi grassi animali e vegetali	Sacchi di polietilene chiusi in scatole	Area al coperto, pavimentata	2000
2	Polveri abrasive in assenza di silice libera cristallina	Sacchi	Area al coperto, pavimentata	3800
2	Prodotti per pulizia lamiera	Fusti	Area coperta impermeabilizzata con bacino di contenimento	200
2	Nastri e carta abrasiva	Scatole pallettizzate	Area al coperto, pavimentata	4700 m ²

2	Oli minerali per satinatura	Cisternetta in PE	Area coperta pavimentata con bacino di contenimento	850
	Idrossido di sodio	Fustini	Area coperta, con bacino di contenimento	300
	Acido cloridrico	Fustini	Area coperta, con bacino di contenimento	300
	Sodio bisolfito	Fustini	Area coperta, con bacino di contenimento	300
	Acido solfamminico	Sacchi	Area coperta, con bacino di contenimento	100

Tabella B3 – Caratteristiche materie prime ausiliarie

Stoccaggio e movimentazione materie prime

Tutte le materie prime e/o ausiliarie e, in genere, le sostanze utilizzate nei processi IPPC e non, sono stoccate, nei quantitativi strettamente necessari al fabbisogno giornaliero e compatibilmente alle forniture minime, in aree dedicate all'interno del capannone, con sistemi di contenimento atti ad evitare sversamenti accidentali.

La movimentazione delle materie prime utilizzate nell'impianto IPPC viene effettuata mediante trasporto nei pressi delle vasche con carrelli a mano e, quindi, i prodotti vengono versati direttamente nelle vasche, seguendo apposite procedure.

Le confezioni delle materie prime sono costituite da fustini in PE ed in metallo.

Relativamente alle materie prime ausiliare utilizzate nelle attività non IPPC, queste sono movimentate con carrelli elevatori e, quindi, posizionate nelle aree di deposito.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

L'acqua è prelevata dall'acquedotto comunale di Legnano, in corrispondenza del punto di presa posto lungo via Amicizia; contatore matricola n° 92869911, relativo al contratto n° 50544112 di fornitura acqua per uso industriale/civile.

Il consumo medio annuale di acqua ad uso industriale e civile ammonta a circa 900 mc; di questi, un volume pari a circa 400 mc è utilizzato nel processo galvanico, il rimanente volume di acqua emunta, circa 500 mc, è impiegato per usi civili e irrigui.

Anno	Prelievo anno			
	acque industriali		usi domestici	irrigazione
	acqua per preparazione/rinnovo soluzioni di processo (m ³)	lavaggio (m ³)	(m ³)	(m ³)
2015	10	355	407	133
2016	10	481	407	74
2017	20	529	394	115

Tabella B4 – Approvvigionamenti idrici

Nel processo produttivo l'acqua è utilizzata per la preparazione dei bagni dell'impianto galvanico e per il lavaggio delle lamiere, svolto sia in vasca dedicata, sia in postazione presso le vasche di cromatura, di attivazione elettrolitica e di scromatura, per erogazione diretta e recupero dell'acqua nelle vasche stesse a compensazione delle perdite per evaporazione.

L'acqua utilizzata nella vasca di lavaggio è riciclata in un impianto a resine (demineralizzatore), con ritorno alla vasca stessa.

Al demineralizzatore vengono avviate anche le acque scaricate per troppo pieno dagli impianti ad umido del trattamento aria (scrubber).

Il processo di demineralizzazione avviene mediante tecnologia a scambio ionico, l'impianto include una sezione di filtrazione meccanica e con carboni attivi per eliminare eventuali sostanze sospese e composti organici. La tecnologia installata prevede colonne con funzionamento automatico ed equipaggiate di resine cationiche e anioniche a granulometria monosferica rigenerate con acido cloridrico e soda, quando non sono più in grado di trattenere i cationi e gli anioni. Tale operazione viene effettuata al superamento del valore di conducibilità impostato sul conduttivimetro, installato nella sezione di gestione e controllo.

L'eluato di rigenerazione delle resine (controlavaggio), le acque delle caditoie e di lavaggio pavimentazione, gli eventuali gocciolamenti raccolti nel bacino di contenimento dell'impianto galvanico costituiscono le acque reflue di processo, le quali confluiscono in un serbatoio con capacità pari a 13 m³ e periodicamente inviate all'evaporatore.

Il principio di funzionamento dell'evaporatore si basa sul trattamento termico delle acque stesse, mediante evaporazione dei componenti acquosi e concentrazione delle sostanze non volatili ivi contenute. La rimessa in ciclo del vapore avviene in forma di acqua pura (acqua distillata), la quale viene convogliata in apposito serbatoio per il suo riutilizzo in parte nell'impianto galvanico ed in parte per il controlavaggio delle resine.

Le acque concentrate, al raggiungimento della concentrazione massima, vengono scaricate in discontinuo in un contenitore da 1320 lt dotato di bacino di contenimento e sensore il livello, in cui si effettua il trattamento per la riduzione del Cr (VI) a Cr (III) con bisolfito di sodio. Le acque così trattate vengono inviate in un serbatoio da 5 mc, dotato di bacino di contenimento e smaltite periodicamente come rifiuti pericolosi (CER 110109* - *fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose*) tramite ditte autorizzate.

Di seguito si riporta schema riepilogativo del ciclo delle acque.

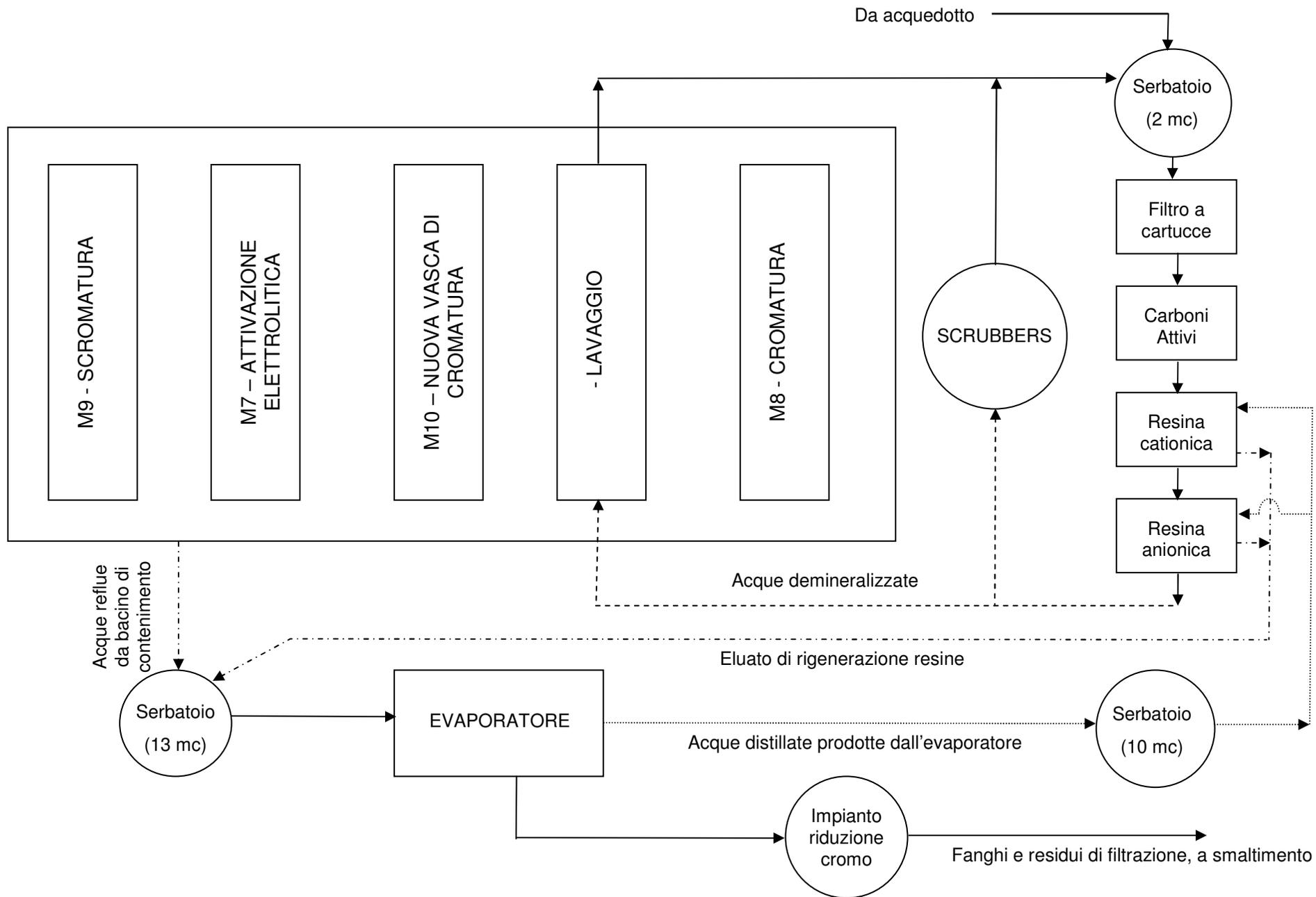


Figura B1 – Schema delle acque di processo

Produzione di energia

Nel complesso non viene prodotta energia elettrica.

L'energia termica, prodotta da una caldaia da 747 kW, alimentata a metano e ubicata in locale interno al complesso, non è utilizzata nei cicli produttivi, ma esclusivamente per il riscaldamento degli ambienti di lavoro. Nella tabella seguente sono descritte le caratteristiche delle unità termiche di produzione di energia:

Costruttore	Modello	Anno installazione	Tipo macchina	Tipo impiego	Fluido termovettore	Rendimento (%)	Sigla emissione
RBL	3500-630 SAT	1998	Caldaia	Riscaldamento ambienti di lavoro	Acqua	89	-

Tabella B5 – Caratteristiche delle unità termiche di produzione di energia

La tabella successiva mostra invece i dati relativi alla produzione energetica:

N. ordine attività IPPC e non IPPC	Combustibile (Metano)		Impianto	Energia termica	
	Anno	Quantità annua (m ³)		Potenza impianto (kW)	Energia prodotta (kWh/anno)
-	2015	45.482		747	
	2016	45.641			
	2017	43.464			

Tabella B6 – Produzione di energia

Di seguito, infine, sono riportati i valori sulle emissioni di CO₂:

Energia prodotta da combustibili ed emissioni dirette conseguenti				
Tipo di combustibile	Quantità annua (Nm ³)	PCI (Kj/Kg)	Energia (MWh)	Emissioni tCO ₂
Metano	40.000	-	345	78
Totale emissioni di CO₂				78

Tabella B7 – Emissioni di CO₂

Consumi energetici

L'energia elettrica è fornita da ENEL alla tensione di 15kV in apposita cabina di ricezione, che alimenta n° 3 trasformatori M.T./B.T. per alimentare i circuiti interni della distribuzione a B.T.

Il consumo di energia elettrica acquistata da terzi è riportato nella seguente tabella:

N. d'ordine attività IPPC e non	Impianto/linea di produzione	Consumo (KWh)	Consumo (KWh)	Consumo (KWh)
		2015	2016	2017
1	Lamiere in acciaio cromate	646.501	709.209	728.934
2	Lamiere in acciaio lavorate superficialmente	271.440	287.058	314.009

Tabella B8 – Consumi di energia elettrica per attività

Allo scopo di verificare nel dettaglio i consumi connessi alle attività IPPC (impianto di cromatura) sono installati contatori sulle utenze dell'impianto galvanico che consentiranno un puntuale monitoraggio dei consumi elettrici, che saranno rilevati con cadenza mensile.

Si riporta il consumo energetico specifico:

Prodotto	Consumo di energia elettrica per unità di prodotto		
	2015 (kWh/mq)	2016 (kWh/mq)	2017 (kWh/mq)
Lamiere in acciaio cromate	52,70	46,40	45,70
Lamiere in acciaio lavorate superficialmente	4,51	4,40	6,15

Tabella B9 – Consumi energetico specifico per attività

È installato un gruppo elettrogeno di emergenza funzionante a gasolio della potenza di 85 kVA e dotato di registratore delle ore di funzionamento; viene utilizzato esclusivamente per alimentare il gruppo pompe antincendio in mancanza delle alimentazione da parte dell'azienda erogatrice. In data 12.10.2017 il valore riportato era pari a 1,3 h; tale generatore è stato installato nel maggio 2017.

B.4 Cicli produttivi

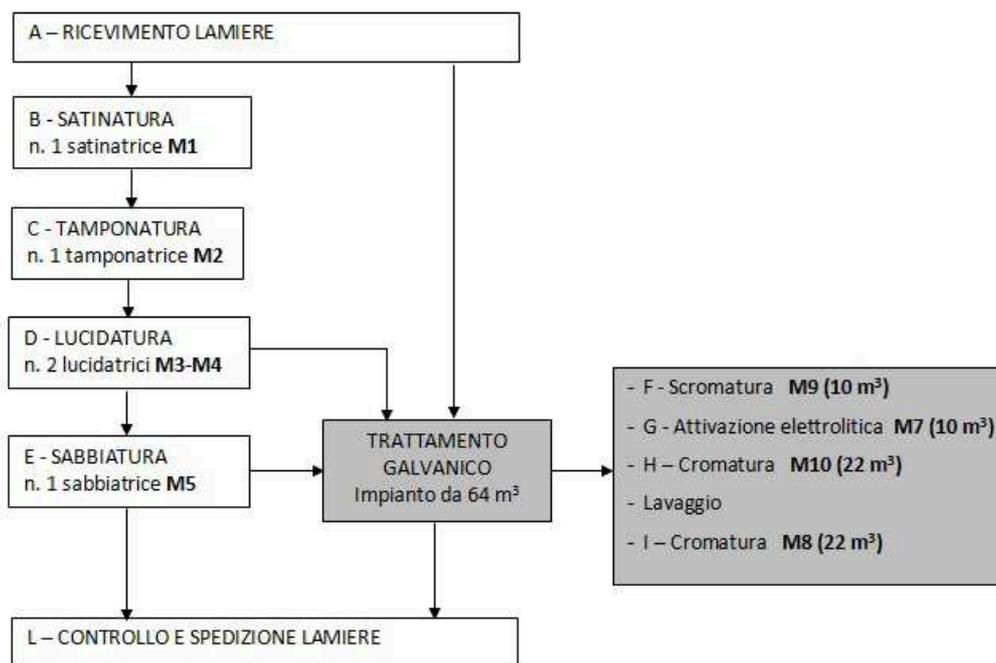


Figura B2 – Schema produttivo del processo (I blocchi di colore grigio indicano le attività IPPC)

Tipologia vasca	Volume (m ³)	Tipo soluzione impiegata
Scromatura	10	Soluzione basica (200 g/l)
Attivazione elettrolitica	10	Soluzione acida a base di Cr (VI) (100 g/l)
Cromatura	22	Soluzione acida a base di Cr (VI) (<=250 g/l)
Lavaggio	22	Acqua

Cromatura	22	Soluzione acida a base di Cr (VI) (<=250 g/l)
-----------	----	---

Figura B2bis – dettaglio vasche di processo

Descrizione del processo produttivo

ATTIVITA' NON IPPC (Attività 2 – Finiture superficiali meccaniche)

- A) **RICEVIMENTO LAMIERE** – Le lamiere provenienti dall'esterno vengono scaricate dai mezzi di trasporto mediante carrelli elevatori e carroponete e temporaneamente depositate a terra, in apposita area, in attesa delle lavorazioni successive.

Macchine/attrezzature utilizzate: carrello elevatore, carroponete.

- B) **SATINATURA** – Le lamiere vengono collocate presso la satinatrice, mediante gru a bandiera. La macchina, con funzionamento semiautomatico, provvede ad effettuare la lavorazione mediante nastro abrasivo in rotazione, impregnato con olio da taglio. Il movimento della lamiera avviene per traslazione alternata, mediante trasporto su rulli.

Macchine/attrezzature utilizzate: M1 – n. 1 satinatrice semiautomatica

Emissioni: la macchina è dotata di impianto di aspirazione localizzato, collegato all'emissione E3, previo abbattimento.

Sistema di abbattimento: Filtro con maniche in tessuto

- C) **TAMPONATURA** – Le lamiere satinare vengono collocate, sempre mediante gru a bandiera, sulla macchina di tamponatura che, attraverso la rotazione di tamponi orbitali dotati di supporto abrasivo, eseguono l'abrasione della superficie delle lamiere stesse; la lamiera in lavorazione trasla su banco con movimento alternato.

Macchine/attrezzature utilizzate: M2 – n. 1 tamponatrice semiautomatica

Emissioni: la macchina è dotata di impianto di aspirazione localizzato, collegato all'emissione E4, previo abbattimento.

Sistema di abbattimento: Depolveratore a secco, Filtro con maniche in tessuto

- D) **LUCIDATURA** – Le lamiere vengono, quindi, collocate, mediante gru a bandiera e carroponete, presso due macchine lucidatrici semiautomatiche, dotate di spazzole circolari, ove è condotta la fase di lucidatura. Questa operazione avviene per rotazione delle spazzole con apporto di pasta lucidante; la lamiera in lavorazione trasla su banco con movimento alternato.

Macchine/attrezzature utilizzate: M3 – M4 – n. 2 lucidatrici semiautomatiche

Emissioni: le macchine sono dotate di impianto di aspirazione localizzato, collegato all'emissione E4, previo abbattimento.

Sistema di abbattimento: Depolveratore a secco, Filtro con maniche in tessuto

- E) **SABBIATURA** – Le lamiere vengono collocate presso il sistema di alimentazione della sabbiatrice. La macchina, con funzionamento semiautomatico, provvede alla traslazione verticale della lamiera verso la fase di sabbatura. Tale stazione di sabbatura risulta completamente confinata e la lavorazione viene eseguita in cabina chiusa aspirata, mediante proiezione di microsfere in vetro.

Macchine/attrezzature utilizzate: M5 – n. 1 sabbatrice semiautomatica

Emissioni: la macchina è dotata di impianto di aspirazione localizzato, collegato all'emissione E5, previo abbattimento.

Sistema di abbattimento: Depolveratore a secco, Filtro a cartucce

ATTIVITA' IPPC (Attività 1 – Trattamento superficiale metalli mediante processi elettrolitici e chimici con vasche in volume superiore a 30 mc)

- F) **SCROMATURA** – Le lamiere in ingresso e/o per difetto di produzione, possono subire un trattamento di scromatura, per immersione in apposita vasca, sempre movimentate mediante carroponete.

Vasca di trattamento: M9 – di capacità 10.000 lt; realizzata in ferro, rivestita internamente in PVC ed esternamente con vernice antiacido

Contenuto vasca: soluzione di sodio pirofosfato (200 g/l)

Condizioni di esercizio: temperatura ambiente

Emissione: la vasca è provvista di aspirazione localizzata a bordo vasca, canalizzata in emissione E2, previo abbattimento ad umido.

- G) **ATTIVAZIONE ELETTROLITICA** – Le lamiere subiscono il trattamento di attivazione elettrolitica, processo di preparazione alla successiva fase di cromatura.

Vasca di trattamento: M7 – di capacità 10.000 lt; realizzata in ferro, rivestita internamente in PVC ed esternamente con vernice antiacido

Contenuto vasca: soluzione di anidride cromica (100 g/l)

Condizioni di esercizio: temperatura circa 35 °C

Emissione: la vasca è provvista di aspirazione localizzata a bordo vasca, canalizzata in emissione E1, previo abbattimento ad umido.

- H) **CROMATURA** – Le lamiere subiscono il trattamento di cromatura, mediante immersione in vasca, attraverso carroponete.

Vasca di trattamento: M10 - di capacità 22.000 lt; realizzata in ferro, rivestita internamente in titanio (spessore 3 mm) ed esternamente con vernice antiacido

Contenuto vasca: soluzione di anidride cromica (250 g/l)

Condizioni di esercizio: temperatura circa 50 °C

Emissione: la vasca è provvista di aspirazione localizzata, canalizzata in emissione E1, previo abbattimento ad umido.

- I) **CROMATURA** – Le lamiere subiscono il trattamento di cromatura, mediante immersione in vasca, attraverso carroponete.

Vasca di trattamento: M8 - di capacità 22.000 lt; realizzata in ferro, rivestita internamente in PVC ed esternamente con vernice antiacido

Contenuto vasca: soluzione di anidride cromica (250 g/l)

Condizioni di esercizio: temperatura circa 50 °C

Emissione: la vasca è provvista di aspirazione localizzata, canalizzata in emissione E1, previo abbattimento ad umido.

Le lamiere dopo aver subito i trattamenti sopra descritti, sono sottoposte ad un lavaggio in postazione mediante erogatore a spruzzo con recupero in vasca dell'acqua stessa e a un successivo lavaggio in vasca dedicata per immersione.

Le acque provengono dal sistema di ricircolo.

- L) **CONTROLLO/SPEDIZIONE** – Le lamiere che hanno subito i trattamenti superficiali meccanici e/o di cromatura, vengono sottoposte a controllo visivo e, quindi, inviate al cliente.

Apparecchiature facenti parte dell'impianto galvanico

Sulla vasca di attivazione elettrolitica e su quelle di cromatura sono installate delle sonde collegate a dei termoregolatori per consentire il controllo della temperatura e la gestione degli allarmi. Nel caso in cui la

temperatura superiori la soglia massima impostata, il sistema attiva un segnale ottico acustico con contestuale blocco automatico di erogazione di corrente ai riscaldatori elettrici a candela delle vasche.

Inoltre sulle vasche di cromatura (M8 – M10) è installata una sonda di massimo livello, che una volta raggiunto attiva una segnalazione ottica e acustica.

La corrente necessaria per il trattamento galvanico viene fornita attraverso raddrizzatori di corrente dedicati.

L'impianto galvanico è situato in apposito bacino di contenimento, rivestito con piastrelle antiacido Klinker.

Si riporta la tabella con i dati di sintesi delle caratteristiche delle vasche del processo galvanico.

Tutte le vasche dell'impianto galvanico sono etichettate.

Tipologia vasca	Linea di trattamento	Volume (m ³)	Tipo di soluzione impiegata	Temperatura di esercizio (°C)	Aspirazione	Agitazione	Rinnovo / Rabbocco	Destinazione bagno esausto
Scromatura	Cromatura	10	Soluzione basica (≤ 200 g/l)	Ambiente	Sì Bordo vasca	No	Rinnovo	Smaltimento
Attivazione elettrolitica		10	Soluzione acida a base di Cr (VI) (≤ 100 g/l)	35 °C	Sì Bordo vasca	No	Reintegro	Smaltimento
Cromatura		22	Soluzione acida a base di Cr (VI) (≤ 250 g/l)	50 °C	Sì Localizzata	Sì	Rabbocco	Non prevista sostituzione, solo reintegro
Lavaggio		22	Acqua	Ambiente	No	No	Riciclo	
Cromatura		22	Soluzione acida a base di Cr (VI) (≤ 250 g/l)	50 °C	Sì Localizzata	Sì	Rabbocco	Non prevista sostituzione, solo reintegro

Tabella B10 – Caratteristiche vasche

Procedure aziendali – Piano di emergenza

Nel caso di possibili interventi di emergenza dovuti ad eventuali versamenti accidentali, oltre all'attivazione del piano di emergenza interno, l'azienda ha approntato apposite procedure scritte.

Le fasi avvio, fermo impianto, reintegro e messa a titolo dei bagni vengono eseguite nel rispetto di apposite procedure e con utilizzo dei D.P.I. in dotazione.

Tutte le vasche di trattamento sono dotate di impianto di aspirazione localizzato.

Gli impianti ed in particolare le aspirazioni localizzate sono sottoposti a controlli e l'esito degli interventi sono registrati su appositi moduli.

Con periodicità annuale vengono effettuate indagini in ambiente di lavoro volte a controllare l'esposizione degli addetti ad agenti chimici oltre a verificare l'efficacia dei sistemi di aspirazione localizzati.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITÀ IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA (h/giorno)	PORTATA (Nm ³ /h)	TEMPERATURA	INQUINANTI DICHIARATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m ²)
		Sigla	Descrizione							
1	E1	M7	Vasca di attivazione elettrolitica	8	31.000	35	Cr totale	Abbattitore a umido - Scrubber a torre	11	0,38
		M8	Vasca di cromatura							
		M10	Vasca di cromatura							
1	E2	M9	Vasca di scromatura	8	15.000	35	Cr totale Aerosol alcalini espressi come Na(OH)	Abbattitore a umido - Scrubber a corpo orizzontale	11	0,28
2	E3	M1	Satinatrice	8	8.000	30	Nebbie oleose	Filtro a tasche + griglie metalliche	11	0,10
2	E4	M2	Tamponatrice	8	38.000	30	PTS (polveri)	Filtro a maniche	11	0,78
		M3 M4	Lucidatrici				Silice libera cristallina			
2	E5	M5	Sabbiatrice	8	4.000	30	PTS (polveri) Silice libera cristallina	Depolveratore a secco (ciclone) - Filtro a cartucce	11	0,07

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

Tutte le emissioni generate da attività IPPC e non IPPC sono asservite da impianti di abbattimento. Le emissioni E1 ed E2, derivanti dalle vasche di cromatura, attivazione elettrolitica e scromatura, asservite da scrubber, mostrano concentrazioni di Cr totale inferiore a 0,1 mg/ m³; le emissioni E4, E5 sono caratterizzate da polveri in concentrazioni inferiori a 10 mg/m³; l'emissione E3 presenta una concentrazione di nebbie oleose inferiore a 10 mg/m³.

L'emissione della centrale termica alimentata a gas metano (potenza impianto 0,747 MW), dedicata al solo riscaldamento ambienti, è da considerarsi attività ad inquinamento scarsamente rilevante:

ATTIVITA' IPPC e	EMISSIONE	PROVENIENZA
------------------	-----------	-------------

NON IPPC		Sigla	Descrizione
2	Centrale termica alimentata a gas metano	-	Riscaldamento ambienti

Tabella C2 - Emissioni scarsamente rilevanti

Non sono ipotizzabili dagli impianti galvanici emissioni fuggitive o imputabili a reazioni tra sostanze chimiche in quanto non sono presenti sostanze incompatibili. Inoltre, in caso di mancanza di energia elettrica (caso più gravoso) il processo di elettrodeposizione si arresta senza produrre ulteriori effetti negativi.

Non sono presenti emissioni diffuse non canalizzate.

Tutti gli impianti presenti (IPPC e non) che possono generare emissioni aeriformi o di particolato sono dotati di aspirazione localizzata.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1	E2	E3	E4	E5
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	31.000	15.000	8.000	38.000	4.000
Tipologia del sistema di abbattimento	Scrubber a torre	Scrubber a corpo orizzontale	Filtro per nebbie oleose con maniche in tessuto	Filtro a maniche	Filtro a cartucce
Inquinanti abbattuti	Cromo totale	Cromo totale Aerosol alcalini	Nebbie oleose	PTS	PTS
Rendimento medio garantito (%)	95	95	95	95	95
Rifiuti prodotti dal sistema kg/g	ND	ND			
Rifiuti prodotti dal sistema t/anno	ND	ND			
Ricircolo effluente idrico	Sì	Sì	No	No	No
Perdita di carico (mm c.a.)	800	800	800	800	800
Consumo d'acqua (m ³ /h)	ND	ND	0	0	0
Gruppo di continuità (combustibile)	No	No	No	No	No
Sistema di riserva	No	No	No	No	No
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	No	No	No	No	No
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	2	2	2	1	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	12	12	10	10	10
Sistema di Monitoraggio in continuo	NO	NO	NO	NO	NO
pH degli scrubber	4 - 5	5 - 6	-	-	-

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno		
S1	N: 5049600 E: 1491500	Scarichi civili e meteorici	8	5	11	F.C.	-

Tabella C4– Emissioni idriche

Nel complesso non sono presenti scarichi idrici decadenti da processi produttivi, ma solo scarichi assimilabili ai civili/civili. Tutte le acque di processo infatti vengono in parte riciclate ed in parte smaltite come rifiuto.

Le acque meteoriche di prima pioggia sono recapitate in fognatura, previa separazione in apposito manufatto contestualmente ai reflui civili (S1); la seconda pioggia è recapitata in pozzo perdente (S2).

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

In base al Piano di Zonizzazione Acustica approvato dal Comune di Legnano con D.D.C. n. 45 del 23-05-2006, il sito ricade in classe V “Aree prevalentemente industriali” e in classe IV “Aree di intensa attività umana”.

Le principali sorgenti di rumore sono costituite dagli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera.

A seguito di modifiche non sostanziali comunicate con nota del 13/09/2013, la ditta ha effettuato un aggiornamento della valutazione di impatto acustico sull’ambiente circostante, con le modalità previste dal D.M. 16.03.1998 ed inviato nota all’Autorità competente in data 20/10/2014, dalla quale si evince la compatibilità acustica degli impianti della ditta con la zona di appartenenza.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Non sono presenti serbatoi interrati.

Le aree di stoccaggio delle materie prime e di parte dei rifiuti sono tutte all’interno del capannone.

Le zone esterne destinate al parcheggio, al transito dei mezzi, allo stoccaggio di parte dei rifiuti e nei pressi degli impianti di abbattimento delle emissioni sono impermeabilizzate. I rifiuti stoccati all’esterno (rottami/RSAU sono in cassoni, posti su area pavimentata e dotati di copertura). Le aree di transito sono dotate di pozzetti di raccolta delle acque di dilavamento che convogliano al sistema di raccolta/separazione delle acque di prima pioggia.

Per ridurre il rischio di sversamenti accidentali di sostanze pericolose, sono stati predisposti i seguenti sistemi di protezione:

- gli impianti di trattamento galvanico sono realizzati in vasche di acciaio rivestite, collocate in buca realizzata con materiali idonei e resistenti ai prodotti utilizzati;
- le materie prime sono stoccate, nei quantitativi strettamente necessari al fabbisogno giornaliero e compatibilmente alle forniture minime, in aree dedicate all’interno del capannone, con sistemi di contenimento;
- l’intera area galvanica è dotata di pavimentazione resinata.

L’Azienda ha approntato specifiche procedure scritte, da adottare in caso di emergenza ed è presente personale debitamente formato. In caso di sversamenti accidentali, gli operatori sono addestrati a intervenire secondo specifica procedura scritta e hanno a disposizione apposito materiale per contenere ed assorbire lo spandimento, nonché adeguati dispositivi di protezione individuale.

Nella tabella seguente si riporta l’elenco dei serbatoi presenti presso il sito :

											Categoria					Dispositivi di sicurezza					Bacino di contenimento		
Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	Vol. (m ³)	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si/no	Anno installazione	CIV	COV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Flusso azoto	Polmonazione	VdS/Disco	Sigla	Vol.(m ³)
S1	Vuoto					10	X	PE	NO	'05												C10	12,25
S2	Vuoto					10	X	PE	NO	'05												C11	12,25
S3	Acqua					5	X	PE	NO														
S4	Acqua					5	X	PE	NO														
S5	Acqua					2	X	PE	NO	'05													
S6	Acqua					10	X	PE	NO	'05													
S7	Acqua					13	X	PE	NO	'95													
S8	Residui di filtrazione evaporatore					5	X	PE	NO	'09								X				C2	5,35

Tabella C5 – Elenco serbatoi

C.5 Produzione Rifiuti

Nella tabella sottostante si riportano descrizione, quantità e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto prodotto, elenco non esaustivo:

N° d'ordine Attività di provenienza	C.E.R	Descrizione rifiuto	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio	Destino (R/D)
1	110109*	Fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose	Fangoso	In capannone, in big bags all'interno di cisternetta	D15
1	110109*	Fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose	Liquido	In capannone, in serbatoio con vasca di contenimento	D9
1	110111*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	Liquido	Asportata direttamente dalla vasca	D15
2	120115	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114	Solido	In capannone, in big bags su bacino di contenimento	D15
2	120117	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 120116	Solido polverulento	In capannone, in sacchi	D15
2	130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	In capannone, in fusti metallici su bacino di contenimento	R13
2	150106	Imballaggi in materiali misti	Solido	All'esterno, in container coperto su superficie non permeabile	R13
2	160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	Solido	-	R13 R4

2	170405	Ferro e acciaio	Solido	All'esterno, in container scoperto su superficie non permeabile	R13 R4
1	190904	Carbone attivo esaurito	Solido	In capannone, in big bags	D15
1	150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	In capannone, in area dedicata	R13
1	150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	In capannone, in big bags	R13
2	150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	Solido	In capannone, in big bags	D15
2	120114*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	fangoso	In capannone, in big bags su bacino di contenimento	D15

Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al Titolo V della parte quarta del D.Lgs 152/06 e s.m.i. relativo alle bonifiche ambientali.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Lo stabilimento, in base alla verifica delle sostanze presenti come materie prime, prodotti finiti e reflui ricade nella definizione di stabilimenti di soglia inferiore ai sensi del D.Lgs. 105/2015

La società, in data 27/05/2016, ha presentato alle competenti Autorità la Notifica di cui all'art. 13 del summenzionato decreto.

C.8 Certificato di prevenzione incendi

La società risultava soggetta agli adempimenti di cui all'art. 8 del D. Lgs. 334/99, con istruttoria del Rapporto di sicurezza conclusa, quindi in attesa del rilascio del CPI da parte del VV.F.

Con l'adeguamento al D. Lgs. 105/2015, lo stabilimento rientra negli adempimenti di cui al DPR 151/2011

L'azienda ha presentato progetto di adeguamento ed ricevuto Parere di conformità favorevole da parte del comando VV.F., in data 14/03//2011.

Attualmente in fase di completamento delle opere di realizzazione del progetto approvato.

C.9 Amianto, PCB e distributore carburante

Presso l'insediamento non sono presenti manufatti, contenenti amianto, apparecchiature contenenti PCB, né distributori carburanti.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di cromatura del comparto *"Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30m³".*

BAT STATO DI APPLICAZIONE			
BAT GENERALI			
TECNICHE DI GESTIONE			
ARGOMENTO	DESCRIZIONE	STATO APPLICAZIONE AL 2018	NOTE
Gestione ambientale	Implementazione di un sistema di gestione ambientale (SGA) In questo ambito prevedere: - la definizione da parte dei vertici aziendali della politica ambientale; - la pianificazione e formalizzazione delle necessarie procedure; - la verifica delle prestazioni ambientali, adottando le azioni correttive necessarie; - il riesame periodico per individuare opportunità di miglioramento.	APPLICATA	E' stato adottato un sistema SGS in attuazione alle disposizioni legislative vigenti. Pur non essendo stato adottato un sistema di gestione ambientale, nel documento della politica di prevenzione degli incidenti rilevanti, sono esplicitati i principi di politica ambientale. Sono presenti procedure e controlli per una corretta gestione delle criticità. Sono presenti programmi di manutenzione, formazione e gestione delle emergenze.
Misurazione delle prestazioni dello stabilimento (benchmarking)	Stabilire dei benchmarks o valori di riferimento	APPLICATA	Sono stati messi sotto controllo e registrati i consumi idrici ed energetici. In base all'analisi dei dati registrati anche dal piano di monitoraggio, sarà considerata anche la possibilità di individuare obiettivi perseguibili per il contenimento dei consumi energetici.
	Cercare continuamente di migliorare l'uso degli inputs rispetto ai benchmarks		
	Analisi e verifica dei dati		
Pulizia, manutenzione e stoccaggio	Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio	APPLICATA	
	Formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore	APPLICATA	
Minimizzazione degli effetti della lavorazione		APPLICATA	
Ottimizzazione e controllo della produzione	Calcolare input e output che teoricamente si possono ottenere con diverse opzioni di "lavorazione" confrontandoli con le rese che si ottengono con la metodologia in uso	PARZIALMENTE APPLICATA	Controlli di processo compatibili con tipologia degli impianti semiautomatici. Considerata la specificità e la tipologia della lavorazione risulta difficile individuare nell'ambito degli stessi processi opzioni di lavorazione diverse
PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE, FUNZIONAMENTO DELLE INSTALLAZIONI			
Implementazione Piani d'Azione		APPLICATA	
Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti	Stoccare acidi e alcali separatamente	APPLICATA	
	Ridurre il rischio di incendi stoccando sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti separatamente	APPLICATA	
	Ridurre il rischio di incendi stoccando in ambienti asciutti le sostanze chimiche, che sono spontaneamente combustibili	APPLICATA	

in ambienti umidi, e separatamente dagli agenti ossidanti. Segnalare la zona dello stoccaggio di queste sostanze per evitare che si usi l'acqua nel caso di

	spegnimento di incendi		
	Evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche	APPLICATA	
	Evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, delle condutture, del sistema di distribuzione, del sistema di aspirazione	APPLICATA	
	Ridurre il tempo di stoccaggio, ove possibile	APPLICATA	
	Stoccare in aree pavimentate	APPLICATA	
DISMISSIONE DEL SITO PER LA PROTEZIONE DELLA FALDA			
Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito		PARZIALMENTE APPLICATA	In relazione alle conoscenze del sito ed alle modalità di stoccaggio e delle modalità adottate per la prevenzione e la protezione del suolo e del sottosuolo non si ha evidenza di possibile interessamento, motivo per il quale al momento non è stato ancora previsto un piano di gestione in caso di dismissione del sito.
CONSUMO DELLE RISORSE PRIMARIE			
Elettricità (alto voltaggio e alta domanda di corrente)	Minimizzare le perdite di energia reattiva per tutte e tre le fasi fornite, mediante controlli annuali, per assicurare che il cos ϕ tra tensione e picchi di corrente rimanga sopra il valore di 0,95	APPLICATA	Sono presenti gruppi di rifasatori
	Tenere le barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento	APPLICATA	
	Evitare l'alimentazione degli anodi in serie	APPLICATA	Gli anodi sono in parallelo
	Installare moderni raddrizzatori con un miglior fattore di conversione rispetto a quelli di vecchio tipo	APPLICATA	I raddrizzatori installati sono elettronici
	Aumentare la conduttività delle soluzioni ottimizzando i parametri di processo	APPLICATA	Non c'è necessità di aumentare la conduttività visto le caratteristiche della soluzione e del processo
	Rilevazione dell'energia impiegata nei processi elettrolitici	APPLICATA	
Energia termica	Usare una o più delle seguenti tecniche: acqua calda ad alta pressione, acqua calda non pressurizzata, fluidi termici – oli, resistenze elettriche ad immersione	APPLICATA	Sono utilizzate resistenze elettriche
	Prevenire gli incendi monitorando la vasca in caso di uso di resistenze elettriche ad immersione o metodi di riscaldamento diretti applicati alla vasca	APPLICATA	Monitoraggio della temperatura. Blocco automatico delle resistenze in caso di superamento del valore impostato.

Riduzione delle perdite di calore	Ridurre le perdite di calore facendo attenzione ad estrarre l'aria dove serve	APPLICATA	
	Ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo e il range di temperatura di lavoro	APPLICATA	
	Monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati	APPLICATA	
	Non usare l'agitazione dell'aria ad alta pressione in soluzioni di processo calde dove l'evaporazione causa l'incremento della domanda di energia	APPLICATA	
Raffreddamento	Prevenire il sovraraffreddamento ottimizzando la composizione della soluzione di processo e il range di temperatura a cui lavorare	APPLICATA	Monitoraggio della temperatura
	Monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati	APPLICATA	
	Usare i sistemi di raffreddamento refrigerati chiusi qualora si installi un nuovo sistema refrigerante o si sostituisca uno esistente	APPLICATA	
	Progettare, posizionare, mantenere sistemi di raffreddamento aperti per prevenire la formazione e trasmissione della legionella	APPLICATA	
	Non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento a meno che l'acqua venga riutilizzata o le risorse idriche non lo permettano	APPLICATA	Il sistema di raffreddamento è a circuito chiuso
BAT SETTORIALI			
RECUPERO DEI MATERIALI E GESTIONE DEGLI SCARTI			
Prevenzione e riduzione	Ridurre e gestire il drag-out	APPLICATA	Il primo lavaggio viene effettuato sulla vasca di processo
	Aumentare il recupero del drag-out	APPLICATA	
	Monitorare la concentrazione di sostanze, registrando e confrontando gli utilizzi delle stesse, fornendo ai tecnici responsabili i dati per ottimizzare le soluzioni di processo (con analisi statistica e dove possibile dosaggio automatico)	APPLICATA	Settimanalmente viene monitorato il valore della densità dei bagni di cromatura e di attivazione elettrolitica
Recupero delle soluzioni	Cercare di chiudere il ciclo dei materiali in caso della cromatura esavalente a spessore e della cadmiatura	APPLICATA	
	Recuperare dal primo lavaggio chiuso (recupero) le soluzioni da integrare al bagno di provenienza, ove possibile, cioè senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che	APPLICATA	Il primo lavaggio viene effettuato sulla vasca di processo

	compromettano la qualità della produzione		
	Cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante sostituzione di alcuni anodi solubili con anodi a membrana aventi un separato circuito di controllo delle extra correnti. Gli anodi a membrana sono delicati e non è consigliabile usarli in aziende di trattamento terziarie	APPLICATA	Gli anodi usati non sono solubili
EMISSIONI IN ARIA			
	Emissioni in aria	APPLICATA	Tutte le vasche sono aspirate e dotate di sistema di abbattimento
RUMORE			
Rumore	Identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili	APPLICATA	
	Ridurre il rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura	APPLICATA	
AGITAZIONE DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO			
Agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia	Agitazione mediante turbolenza idraulica	APPLICATA	
MINIMIZZAZIONE DELL'ACQUA E DEL MATERIALE DI SCARTO			
Minimizzazione dell'acqua di processo	Monitorare tutti gli utilizzi dell'acqua e delle materie prime nelle installazioni	APPLICATA	Sono applicati contatori per monitorare l'utilizzo delle acque
	Registrazione delle informazioni con base regolare a seconda del tipo di utilizzo e delle informazioni di controllo richieste	APPLICATA	
	Trattare, usare e riciclare l'acqua a seconda della qualità richiesta dai sistemi di utilizzo e delle attività a valle	APPLICATA	
	Evitare la necessità di lavaggio tra fasi sequenziali compatibili	APPLICATA	
Riduzione della viscosità	Aggiungere tensioattivi	APPLICATA	Vengono aggiunti nella vasca di cromatura
	Assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali	APPLICATA	
	Ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta	APPLICATA	
Riduzione del drag out per tutti	Usare tecniche di riduzione del drag out dove possibile	APPLICATA	Il primo lavaggio viene effettuato sulla vasca di processo

gli impianti	Estrazione lenta del pezzo o del rotobarile	APPLICATA	
	Utilizzare un tempo di drenaggio sufficiente	APPLICATA	
Lavaggio	Ridurre il consumo di acqua e contenere gli sversamenti dei prodotti di trattamento mantenendo la qualità dell'acqua nei valori previsti mediante lavaggi multipli	APPLICATA	Il primo lavaggio viene effettuato sulla vasca di processo
	Tecniche per recuperare materiali di processo facendo rientrare l'acqua dei primi risciacqui nelle soluzioni di processo	APPLICATA	
MANTENIMENTO DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO			
Mantenimento delle soluzioni di processo	Aumentare la vita utile dei bagni di processo, avendo riguardo alla qualità del prodotto	APPLICATA	Monitoraggio della temperatura, densità, conducibilità e presenza di eventuali inquinanti
	Determinare i parametri critici di controllo	APPLICATA	
	Mantenere i parametri entro limiti accettabili utilizzando le tecniche di rimozione dei contaminanti (elettrolisi selettiva, membrane, resine a scambio ionico,...)	APPLICATA	Utilizzo di tecniche specifiche in relazione alla tipologia dei contaminanti
EMISSIONI: ACQUE DI SCARICO			
Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare	Minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi	APPLICATA	Riciclo totale
	Eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali, particolarmente delle sostanze principali del processo	APPLICATA	
Prove, identificazione e separazione dei flussi problematici	Verificare, quando si cambia il tipo di sostanze chimiche in soluzione e prima di usarle nel processo, il loro impatto sui pre-esistenti sistemi di trattamento degli scarichi	APPLICATA	
	Rifiutare le soluzioni con i nuovi prodotti chimici, se questi test evidenziano dei problemi	APPLICATA	
	Cambiare sistema di trattamento delle acque, se questi test evidenziano dei problemi	APPLICATA	
	Identificare, separare e trattare i flussi che possono rivelarsi problematici se combinati con altri flussi come: oli e grassi; cianuri; nitriti; cromati (CrVI); agenti complessati; cadmio (nota: è MTD utilizzare il ciclo chiuso per la cadmiatura)	APPLICATA	Applicata in riferimento ai prodotti utilizzati nel processo produttivo
Tecnica a scarico zero	Queste tecniche generalmente non sono considerate MTD per via dell'elevato fabbisogno energetico e del fatto che producono scorie di difficile trattamento. Inoltre richiedono ingenti capitali ed	APPLICATA	

	elevati costi d'esercizio. Vengono usate solo in casi particolari e per fattori locali.		
TECNICHE PER SPECIFICHE TIPOLOGIE D'IMPIANTO			
Impianti a telaio	Preparare i telai in modo da ottimizzare le perdite di pezzi e in modo da massimizzare l'efficiente conduzione della corrente	APPLICATA	
Riduzione del drag-out in Impianti a telaio	Ottimizzare il posizionamento dei pezzi in modo da ridurre il fenomeno di scodellamento	APPLICATA	Applicata in relazione alla tipologia del prodotto
	Massimizzazione del tempo di sgocciolamento. Questo può essere limitato da: tipo di soluzioni usate; qualità di richiesta (tempi di drenaggio troppo lunghi possono causare un'asciugatura o un danneggiamento del substrato creando problemi qualitativi nella fase di trattamento successiva); tempi di ciclo disponibile/attuabile nei processi automatizzati	APPLICATA	
	Ispezione e manutenzione regolare dei telai verificando che non vi siano fessure e che il loro rivestimento conservi le proprietà idrofobiche	APPLICATA	
	Sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate	APPLICATA	
	Lavaggio a spruzzo, a nebbia o ad aria in maniera di trattenere l'eccesso di soluzione nella vasca di provenienza. Questo può essere limitato dal: tipo di soluzione; qualità richiesta; tipo di impianto	APPLICATA	
SOSTITUZIONE E/O CONTROLLO DI SOSTANZE PERICOLOSE			
Sostituzione del cromo esavalente	Sostituire, ove possibile, o ridurre, le concentrazioni di impiego del cromo esavalente avendo riguardo delle richieste della committenza	APPLICATA	Non applicabile vista la particolare tipologia del processo produttivo

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Materie prime

Nel ciclo produttivo l'azienda utilizza cromo esavalente; tuttavia occorre precisare che tale sostanza non è ad oggi tecnicamente sostituibile per le lavorazioni effettuate.

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

Misure in atto

L'Azienda ha messo in atto misure e adottato le Migliori Tecnologie Disponibili rispetto alle criticità delle lavorazioni tipiche nei trattamenti superficiali dei metalli (consumi idrici, stoccaggio materie prime

pericolose, consumi energetici), alle lavorazioni effettuate per la cromatura delle lamiere, alle caratteristiche delle materia prime e degli impianti in uso presso il sito.

L'azienda ha inoltre incrementato il riciclo dell'acqua nei processi galvanici (cromatura delle lamiere), ottenendo il quasi completo riciclo delle acque in uso e limitando l'impiego di acque di rete al reintegro di perdite per evaporazione.

È stato limitato lo stoccaggio delle materie prime: il cromo esavalente è stoccato in quantitativi massimi pari a 200 kg (8 fusti da 25 kg) adottando cautele per evitare e contenere versamenti accidentali; le rimanenti materie prime sono ordinate al momento del reale bisogno, limitando il periodo di deposito temporaneo prima dell'impiego degli impianti.

Per ridurre l'impatto ambientale dovuto all'uso di sostanze pericolose è stato effettuato uno studio che ha consentito di sopprimere nell'impianto galvanico la fase di sgrassatura e il relativo bagno.

Tutte le vasche di trattamento sono dotate di segnaletica che ne indica contenuto e classe di pericolo.

Il trattamento delle lamiere è realizzato a scopo decorativo e a scopo protettivo, per le lavorazioni eseguite successivamente da terzi, pertanto non risulta applicabile la sostituzione del Cr^{VI} con altre sostanze.

In merito al drag-out, il primo lavaggio delle lamiere trattate viene eseguito manualmente, con apposito erogatore e direttamente sul bagno di trattamento. In tal modo si ottiene il recupero diretto della soluzione, garantendo tempi di sgocciolamento che limitano il trascinarsi dei metalli.

Relativamente ai consumi energetici, sono stati installati contatori dedicati alle linee galvaniche, in modo da monitorarne in modo puntuale i consumi.

Le superfici evaporanti dei bagni sono limitate.

Utilizzando vasche a sviluppo verticale l'azienda ha potuto ottenere sezioni in pianta contenute, pur considerando le significative superfici delle lamiere trattate (6x2 m), limitando la quantità d'aria aspirata e favorendo l'efficienza dell'abbattitore.

Sono state adottate procedure da attuare in caso di emergenza e di sversamenti di sostanze pericolose; è inoltre attivo il piano di emergenza interno.

Il personale ha frequentato corsi di formazione sulle sostanze pericolose.

Con cadenza annuale sono eseguite indagini in ambienti di lavoro, atte a verificare le condizioni igieniche e ambientali dell'impianto.

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

Non sono state individuate dall'Azienda ulteriori misure di miglioramento

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA MAX (Nm ³ /h)	DURATA EMISSIONE (ore/giorno)	INQUINANTI	VALORE LIMITE (mg/Nm ³)
	Sigla	Descrizione				
E1	M7	Vasca di attivazione elettrolitica	31.000	8	Cromo totale	0,1
	M8	Vasca di cromatura				
	M10	Vasca di cromatura				
E2	M9	Vasca di scromatura	15.000	8	Cromo totale	0,1
					Aerosol alcalini espressi come Na(OH)	5
E3	M1	Satinatrice	8.000	8	Nebbie oleose	10
E4	M2	Tamponatrice	38.000	8	polveri	10
	M3	Lucidatrici			Silice libera cristallina	3*
	M4					
E5	M5	Sabbiatrice	4.000	8	polveri	10
					Silice libera cristallina	3*

* Valore da intendersi compreso nel valore di 10 mg/Nm³ per Polveri

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

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

Attività IPPC/non IPPC	Emissione	Descrizione
2	Centrale termica alimentata a gas metano	Impianti termici alimentati a gas naturale di potenzialità < 1MW

Tabella E1a – Emissioni in atmosfera classificate scarsamente rilevanti

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
2. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.

3. Per la valutazione della conformità delle emissioni dovrà essere considerato solo ed esclusivamente il valore analitico senza applicazione di alcun fattore correttivo se la portata effettiva è \leq a 1400 Nm³/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca.

In caso contrario dovrà essere utilizzata la formula di seguito riportata:

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

dove:

C_i = concentrazione dell'inquinante da confrontare con il valore limite imposto;

C = concentrazione dell'inquinante rilevata in emissione, espressa in mg/Nm³;

A = portata di riferimento dell'aeriforme espressa in Nm³/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca;

AR = portata di riferimento dell'aeriforme espressa in Nm³/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca e determinata in 1400 Nm³/h;

Il valore della portata di riferimento per ogni metro quadrato di superficie libera potrà essere considerato pari a 700 Nm³/h nei casi in cui l'impianto sia:

- dotato di vasche provviste di dispositivi idonei a diminuire l'evaporazione;
- dotato di copertura totale (tunnel) e relativo presidio aspirante.

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

4. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:

- nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
- in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
- secondo i criteri complessivamente indicati nell'allegato VI alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.

5. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti.

6. In caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente, il Comune e l'ARPA competente per territorio devono essere informati entro le otto ore successive all'evento, e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

7. Il ciclo di campionamento deve:

- a) permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;

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

8. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:

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

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

$$E = [(21 - O_2) / (21 - O_{2M})] \times E_M$$

dove:

E = concentrazione

E_M = concentrazione misurata

O_{2M} = tenore di ossigeno misurato

O₂ = tenore di ossigeno di riferimento

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

$$E = (E_M * P_M) / P$$

dove:

E_M = concentrazione misurata

P_M = portata misurata;

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

E = concentrazione riferite alla P.

11. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 8, 9 e 10 devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.

12. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, *i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica*, limitatamente ai parametri monitorati.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

13. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

14. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire lo sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN 10169 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
15. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
16. Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste – sulla base delle migliori tecnologie disponibili – siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto, che deve opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo devono comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro
17. Devono essere evitate emissioni fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici, che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
18. Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, devono – ove tecnicamente possibile – essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h.
19. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI 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 ARPA territorialmente competente.
20. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down etc. gli stessi devono essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo E.1.1 per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al paragrafo F3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario,

dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo paragrafo E 1.3e Impianti di contenimento

E.1.3a Impianti di contenimento

21. Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti o di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità.

Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente alla competente struttura regionale.

Gli impianti di abbattimento esistenti potranno continuare ad essere utilizzati fino alla loro sostituzione se complessivamente conformi alle specifiche di cui alla DGRL 13943/03.

22. L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.

23. Devono essere tenute a disposizione dell'Autorità di Controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.

24. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, sono consentiti solo se lo scarico derivante dall'utilizzo del sistema è trattato nel rispetto delle norme vigenti.

25. Qualora nel ciclo di lavorazione siano impiegate sostanze classificate molto tossiche l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa deve essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.

26. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, *deve comportare nel tempo tecnico strettamente necessario* (che dovrà essere definito in apposita procedura che evidenzia anche la fase più critica) la fermata dell'esercizio degli impianti industriali connessi, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendono adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. *Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.* Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere

E.1.3b Criteri di manutenzione

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

28. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi/punti ritenuti significativi degli impianti produttivi, dei sistemi di aspirazione e convogliamento nonché – se presenti – dei sistemi di trattamento degli effluenti devono essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

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

- Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

29. Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato – se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio

E.1.4 Prescrizioni generali

30. Qualora il gestore si veda costretto a:

- interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
- utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;
- e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità Competente, al Comune e a ARPA territorialmente competente.

31. Se presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico:

- le attività di saldatura : solo qualora le stesse siano svolte saltuariamente e solo a scopo di manutenzione e non siano parte del ciclo produttivo;
- le lavorazioni meccaniche : solo qualora il consumo di olio sia inferiore a 500 kg/anno (consumo di olio = differenza tra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero);
- i laboratori di analisi e ricerca, gli impianti pilota per prove, ricerche e sperimentazioni, individuazione di prototipi : solo qualora non prevedano l'utilizzo/impiego di sostanze etichettate cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, così come individuate dall'allegato I alla parte V del D.L.vo 152/06 e smi;
- gli impianti di trattamento acque : solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi;
- gli impianti di combustione: così come indicati alle lettere bb), ee), ff), gg), hh) dell'Art. 272.1 della parte 1 dell'Allegato IV del DLvo 152/06 e smi .

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

32. L'esercente dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.
33. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo l'esercente, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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

SIGLA SCARICO	Descrizione	RECAPITO	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
S 1	REFLUI DOMESTICI e ACQUE METEORICHE DI PRIMA PIOGGIA	fognatura	Regolamentazione del Gestore
S 2.	ACQUE METEORICHE SECONDA PIOGGIA	Suolo a mezzo pozzo perdente	tabella 4, allegato 5, del D. Lgs 152/06

qualora lo scarico di cui sopra fosse di tipo industriale, il titolare dell'attività dovrà presentare nuova domanda di autorizzazione nella quale dovranno essere contenuti tutti gli elementi indicati all'art. 125 - D.L.vo 152/06.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

35. L'Azienda deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione ed immissione sonora applicabili in relazione alla zonizzazione acustica del Comune di Legnano con riferimento alla legge 447/95 ed al D.P.C.M. 14 novembre 1997, nonché il rispetto del limite differenziale.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

36. Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento vengono riportati nel piano di monitoraggio.
37. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni generali

38. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto 67 dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione

previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti sensibili, da concordare con il Comune ed ARPA, che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

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

Nel caso in cui sia rilevato, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, il superamento di limiti di zona e si prescriva alla Ditta di presentare il Piano di Risanamento acustico, occorre ribadire la necessità di redigere il piano in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01

E.4 Suolo

39. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
40. 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.
41. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
42. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
43. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene
44. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
45. 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, esplosioni, incendi); devono essere installati controlli di livello; le operazioni di travaso devono essere effettuate in presenza di operatori.
46. Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche definite dalla DGR n.X/5065 del 18.04.16 di Regione Lombardia, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di Organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario, dovrà successivamente presentare, alla luce dei criteri emanati con il medesimo decreto, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1, lett. V-bis del D.Lgs. 46/14, secondo le tempistiche definite dalla medesima DGR.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

48. 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.

49. 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.
50. 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; è consentito stoccare all'aperto in cumuli esclusivamente rifiuti non pericolosi, quali verde, fanghi stabilizzati, rottami metallici e rifiuti inerti come definiti dall'art. 2, comma 1, lettera e) del D.Lgs. 36/03, a patto che sia garantito un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento.
51. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
 - devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati ad apposito sistema di abbattimento.
52. 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

53. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
54. 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.
55. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
56. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'Autorità Competente ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
57. 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.).
58. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice CER, 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.
59. 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.
60. 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.

61. 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.
62. 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.
63. 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.
64. 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, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
65. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.
66. Verificare la correlazione tra il quantitativo annuale di rifiuti generati dall'evaporatore, e il quantitativo annuale di superficie cromata.

E.6 Ulteriori prescrizioni

67. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del decreto stesso;
68. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad A.R.P.A. competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti;
69. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del già citato articolo, 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;
70. Ferma restando la specifica competenza di ASL in materia di tutela della salute dei lavoratori, la presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi manufatto contenente amianto in matrice compatta o friabile obbliga il gestore all'effettuazione della valutazione dello stato di conservazione dei manufatti stessi, all'attuazione di un programma di controllo nel tempo e a specifiche procedure per la custodia e manutenzione, così come previsto dal DM 6.09.1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/1992.
- Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado (ID) ex DDG 18.11.08 n. 13237. Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (D.Lvo 81/2008 - Titolo IX – Capo III);

71. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali;
72. Il Gestore deve provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante in Azienda, mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose.

E.7 Monitoraggio e Controllo

73. Il monitoraggio e il controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo **F. PIANO DI MONITORAGGIO**. Tale Piano verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di Autorizzazione.
74. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inseriti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORA') entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (Rif. Decreto Regionale n. 14236/08 e smi).
75. I referti analitici devono essere firmati da un tecnico abilitato e devono riportare chiaramente:
- la data, l'ora, il punto di prelievo e la modalità di effettuazione del prelievo;
 - la data e l'ora di effettuazione dell'analisi.
76. L'Autorità competente per il controllo (ARPA) effettuerà i controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA, in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

77. Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

E.9 Gestione delle emergenze

78. 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

79. 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.
80. Qualora presso il sito siano presenti materiali contenenti amianto ancora in posa gli stessi devono essere rimossi in osservanza alla vigente normativa di settore.

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

Il Gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà attuare le MTD di settore che dovessero risultare applicabili al proprio ciclo produttivo.

INTERVENTO	SCADENZA dalla notifica della presente AIA
Effettuare secondo le tempistiche definite dalla DGR n.X/5065 del 18.04.16 di Regione Lombardia, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di Organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1, lett. V-bis del D.Lgs. 46/14, secondo le tempistiche definite dalla medesima DGR.	Entro 3 mesi
Formalizzare il registro di manutenzione e controllo dei sistemi di abbattimento delle emissioni, e tenere a disposizione delle autorità;	Entro 1 mese
Motivare i valori di portata misurati alle emissioni E1, E2, E3 e E4 in relazione ai valori riportati in autorizzazione, e tenere a disposizione delle autorità documentazione relativa.	Entro 1 mese
Formalizzare il registro di manutenzione e controllo delle apparecchiature della linea acque (evaporatore, demineralizzatore, batteria filtrante)	Entro 1 mese
Il Gestore deve verificare la correlazione tra il quantitativo annuale di rifiuti generati dall'evaporatore, e il quantitativo annuale di superficie cromata, i dati devono essere tenuti a disposizione dall'organo di controllo	Entro 1 mese
In relazione all'utilizzo del cromo esavalente, si richiede al gestore di produrre documentazione tecnica circa la possibilità di sostituire la sostanza più pericolosa, e tenere a disposizione delle autorità documentazione relativa.	Entro 3 mesi

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del 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
Valutazione di conformità AIA	X
Aria (Controlli annuali delle emissioni in atmosfera E 1-2-3-4-5)	X
Acqua (Controlli annuali delle acque di scarico civili S1)	
Suolo	
Rifiuti (Controlli annuali sui rifiuti con codice a specchio)	X
Rumore	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (SINCERT)	
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti (MUD - Modello unico di dichiarazione, ecc.)	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento	

Tabella F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella F2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

Tabella F2 - Autocontrollo

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Impiego di sostanze

Attualmente non sono previsti interventi che comportino la riduzione/sostituzione di sostanze impiegate nel ciclo produttivo.

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

* La quantità finita di prodotto annuo sarà espressa in funzione del prodotto trattato come:
- trattamenti su minuterie di massa l'unità di misura è il peso;
- trattamenti a telaio l'unità di misura è il numero di pezzi trattati;
- trattamenti in continuo, l'unità di misura è la superficie trattata in mq o se trattasi di fili/cavi è metri lineari trattati;
- circuiti stampati l'unità di misura è la superficie.
** il processo non prevede il ricircolo delle acque

Tabella F3 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Il Gestore dovrà monitorare il consumo energetico mediante queste informazioni:

Fonte energetica	Fase di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh/anno)	Consumo annuo specifico (KWh/mq di prodotto finito)	Consumo elettrico totale/consumo annuo materie prime (KWh/t)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh/anno)
Energia elettrica	Impianto galvanico	Mensile	X	X	X	X

Tabella F4 – Consumi energetici

F.3.4 Aria

La seguente tabella per ogni punto di emissione e per singolo inquinante riporta la frequenza del monitoraggio e la proposta dei metodi d'analisi da utilizzare per la loro determinazione/quantificazione. In accordo con quanto riportato nella nota "Definizione di modalità per l'attuazione dei Piani di Monitoraggio e Controllo" di ISPRA, prot. 18712, del 01/6/2011, i metodi di campionamento e analisi devono essere basati su metodiche riconosciute a livello nazionale o internazionale. Le metodologie di campionamento e di analisi dovranno pertanto essere individuate secondo quanto previsto dai criteri fissati dal D. Lgs 152/06 e s.m.i. (Art. 271 comma17).

L'ordine di priorità relativo alla scelta dei metodi da utilizzare è il seguente:

- Norme tecniche CEN;
- Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM);
- Norme tecniche ISO;
- Norme internazionali (EPA, NIOSH, ecc....).

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

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

Ad integrazione e completamento di quanto indicato nella tabella che segue, si riporta il link ove è possibile visionare i metodi di campionamento ed analisi suggeriti da Arpa Lombardia, che vengono periodicamente aggiornati:

Il ciclo di campionamento volto alla determinazione degli inquinanti emessi deve essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158 "Strategie di campionamento..." e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati nella 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 di campionamenti ivi previsti.

I risultati delle analisi relativi ai flussi convogliati devono far riferimento al gas secco in condizioni standard di 273,15 K e 101,3 kPa e, quando specificato, normalizzati al contenuto di Ossigeno nell'effluente. Oltre alle metodiche per il campionamento e le analisi nelle Tabelle dell'elenco sono inserite Norme tecniche di supporto per la valutazione dell'idoneità dei sistemi di misura in continuo, calcolo dell'incertezza, determinazione del flusso di massa e del fattore di emissione, ecc.

PARAMETRI	E1	E2	E3	E4	E5	Modalità di controllo		Metodi proposti
						Continuo	Discontinuo	
Criteri generali per la scelta dei punti di misura	Tutte						Annuale	UNI EN 15259 2008
Velocità e portata	Tutte						Annuale	UNI EN ISO 16911-1 2013
Cromo totale (Cr) e composti	X	X					Annuale	UNI EN 14385
Polveri				X	X		Annuale	UNI EN 13284-1 2017
Silice libera cristallina				X	X		Annuale	UNI 10568/1997
Aerosol alcalini espressi come Na(OH)		X					Annuale	NIOSH 7401/1994
Nebbie oleose			X				Annuale	UNI EN 13284-1 2017

Tabella F5 - Inquinanti monitorati

F.3.5 Acqua

L'impresa dichiara di non avere scarichi in pubblica fognatura di acque reflue industriali .

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici di cui ai paragrafi E.3.2 ed E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

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

La tabella F15 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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

	localizzazione)				prevista)
X	X	X	X	X	X

Tab. F6 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Rifiuti

La tabella F8 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso.

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X			Cartaceo o informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
Rifiuti non pericolosi con codice a specchio	X	X	Verifica analitica della non pericolosità	Al primo smaltimento del rifiuto	Cartaceo o informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
Nuovi Codici Specchio			Verifica analitica della non pericolosità	Al primo smaltimento del rifiuto	Cartaceo o informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X

Tabella F7 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

Il programma di controllo sui macchinari e sui punti critici del processo, descritto nelle tabelle seguenti, può essere modificato in base alle esigenze e alle necessità delle procedure interne dell'Azienda.

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F9 ed F10 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 pretrattamento	Temperatura	Continuo	A regime	Automatico	Pirofosfato di sodio	Registro
1	Vasche di trattamento	Temperatura	Continuo	A regime	Automatico	Acido cromatico	Registro
1	Impianto di demineralizzazione	Conducibilità	continuo	A regime	Automatico	Acqua	Registro
1	Evaporatore	pH	continuo	A regime	Automatico	Acqua	Registro
		Conducibilità	continuo	A regime	Automatico	Acqua	Registro

1	Abbattitore ad umido	pH	continuo	A regime	Automatico	Acqua	Registro
		Portata effluente	continuo	A regime	Automatico	Acqua	Registro
		Portata fluido abbattente	continuo	A regime	Automatico	Acqua	Registro

Tabella F9 – Controlli sui punti critici

Impianto/Parte di esso/Fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Vasche di pretrattamento	Manutenzione dei dispositivi di rilevamento	Semestrale
	Verifica strutturale	Annuale
Vasche di trattamento	Manutenzione dei dispositivi di rilevamento	Semestrale
	Verifica strutturale	Annuale
Vasche di trattamento (solo M8 e M10)	Prova di tenuta	Quinquennale
Impianto di demineralizzazione acque	Controllo corretto funzionamento dei dispositivi di rilevamento	Semestrale
	Controllo e rigenerazione resine	Bimestrale
	Controllo e contro lavaggio carboni attivi	Mensile
Evaporatore	Controllo corretto funzionamento dei dispositivi di rilevamento	Semestrale
Abbattitori ad umido	Controllo corretto funzionamento dei dispositivi di rilevamento	Semestrale
	Controllo strutturale del ventilatore	Semestrale
Abbattitori a secco	Controllo efficienza maniche	Bimestrale
	Controllo strutturale del ventilatore	Semestrale
Bacino di contenimento impianto galvanico	Prove di tenuta	Quinquennale

Tabella F10– Interventi di manutenzione sui punti critici individuati