



**Città
metropolitana
di Milano**

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

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n° 5049 del 10/07/2018

Prot. n 166301 del 10/07/2018

Fasc. n 9.9/2009/118

Oggetto: METALBRILL SAS. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 11784 del 15/10/2007 relativo all'installazione IPPC sita in Rozzano (MI) - Via Marconi 21 bis, 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;

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;

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 "Presa 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. 11784 del 15/10/2007 avente ad oggetto "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata a METALBRILL SAS con sede legale a Rozzano (MI) in Via G. Marconi 21 bis per l'impianto a Rozzano in Via G. Marconi 21 bis" 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 METALBRILL 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 Rozzano di confermare e/o aggiornare i dati urbanistico/territoriali dell'Allegato Tecnico;

Atteso che in data 31/05/2018 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 2.730,00 euro calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012;

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. 11784 del 15/10/2007 dell'Impresa METALBRILL SAS con sede legale ed installazione IPPC in Rozzano (MI) - Via G. Marconi 21 bis, 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 (metalbrill@pec.it) e, per opportuna informativa, ai seguenti indirizzi (destinatari della Conferenza di Servizi):

- Comune di Rozzano (protocollo.comune.rozzano@pec.regione.lombardia.it);
- Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (atocittametropolitanadimilano@legalmail.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: 01170497577626

€1,00: 01160914820874

Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	METALBRILL S.A.S.
Sede Legale	Via G. Marconi 21 bis - Rozzano (MI)
Sede Operativa	Via G. Marconi 21 bis Rozzano (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi dell'ex D.Lgs. 59/2005 ora Titolo III bis della Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	<i>2.6 Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³</i>

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A.0. inquadramento del complesso produttivo e modifiche	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	5
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo	5
A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito	6
A 2. Stato autorizzativi e autorizzazioni sostituite dall’AIA	7
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	8
B.1 Produzioni	8
B.2 Materie prime	10
B.3 Risorse idriche ed energetiche	28
B.4 Cicli produttivi	31
C. QUADRO AMBIENTALE	46
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	46
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	48
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	54
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	55
C.5 Produzione Rifiuti	56
C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 183, c. 1, let. bb) del D.Lgs. 152/06) ...	56
C.6 Bonifiche	57
C.7 Rischi di incidente rilevante	57
D. QUADRO INTEGRATO	58
D.1 Applicazione delle MTD	58
D.2 Criticità riscontrate	77
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate	77
E. QUADRO PRESCRITTIVO	78
E.1 Aria	78
E.1.1 Valori limite di emissione	78
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo	80
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche	82
E.1.3a Impianti di contenimento	83
E.1.3b Criteri di manutenzione	84
E.1.4 Prescrizioni generali	85
E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive	85

E.2	Acqua	86
E.2.1	Valori limite di emissione	86
E.2.2	Requisiti e modalità per il controllo.....	86
E.2.3	Prescrizioni impiantistiche	88
E.2.4	Criteri di manutenzione.....	89
E.2.5	Prescrizioni generali	90
E.3	Rumore	91
E.3.1	Valori limite	91
E.3.2	Requisiti e modalità per il controllo.....	91
E.3.3	Prescrizioni impiantistiche	Errore. Il segnalibro non è definito.
E.3.4	Prescrizioni generali	91
E.4	Suolo	92
E.5	Rifiuti.....	93
E.5.1	Requisiti e modalità per il controllo.....	93
E.5.2	Prescrizioni impiantistiche	93
E.5.3	Prescrizioni generali	93
E.6	Ulteriori prescrizioni	94
E.7	Monitoraggio e Controllo	94
E.8	Prevenzione incidenti	95
E.9	Gestione delle emergenze.....	95
E.10	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	95
E.11	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche.....	96
F.	PIANO DI MONITORAGGIO	98
F.1	Finalità del monitoraggio.....	98
F.2	Proposta parametri da monitorare.....	98
F.2.1	Sostituzione e/o controllo di sostanze	98
F.2.2	Risorsa idrica.....	99
F.2.2	Risorsa energetica.....	100
F.2.3	Aria.....	100
F.2.4	Acqua.....	101
F.2.5	Rumore	102
F.2.6	Rifiuti	103
F.3	Gestione dell'impianto	104
F.3.1	Individuazione e controllo sui punti critici	104
F.3.2	Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.).....	115

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.0. inquadramento del complesso produttivo e modifiche

Non sono stati introdotti nuovi processi produttivi, conseguentemente il ciclo produttivo è invariato dal momento del rilascio dell'AIA. In seguito al rilascio del decreto regionale l'azienda ha realizzato alcune modifiche non sostanziali, le quali sono descritte nelle seguenti note:

- con comunicazione del settembre 2010 (prot. prov. n. 170791) l'azienda ha informato gli enti in merito all'aggiornamento del lay-out dell'impianto di depurazione chimico fisico (sostituzione dei decantatori, riorganizzazione degli stoccaggi);
- con comunicazione del marzo 2011 (prot. prov. n. 48121) è stata descritta la riorganizzazione delle aree di deposito merci in seguito alla locazione di una nuova porzione di capannone adiacente a quella già facente parte del complesso IPPC (riorganizzazione del magazzino e nuova ubicazione degli uffici);
- contestualmente all'istanza di rinnovo del 11.04.2012 in argomento (atti Prov.li n. 63891 del 11.04.2012), ha presentato comunicazione di modifica non sostanziale parte integrante della richiesta rinnovo, in merito a:
 - al fine di evitare nuove errate interpretazioni in merito all'area di stoccaggio dei prodotti chimici, l'azienda ha spostato all'interno del capannone la citata area su platea impermeabilizzata e al coperto;
 - installazione di n. 2 caldaie a metano per il riscaldamento delle vasche di sgrassatura elettrolitica delle linee M1 e M2 di potenza termica inferiore a 30 kW. I fumi delle caldaie sono stati convogliati rispettivamente a nuovi punti di emissione in atmosfera denominati Eb1 e Eb2;
 - cambio di destinazione d'uso della vasca n. 4 dell'impianto M2, trasformata in trattamento di passivazione ad alta resistenza con prodotto ECOTRI.

Inoltre l'azienda con nota del 15.11.2012 (atti ARPA n. 159354 del 16 nov. 2012), ha presentato una Integrazione alla citata comunicazione di modifica non sostanziale del 11.04.2012, inerente a ulteriore modifica che l'azienda intende apportare al proprio stato di fatto e consistente in particolare in:

- inserimento di n. 3 postazioni di sigillatura e di n. 2 postazioni di asciugatura per centrifugazione all'interno della linea M2. In particolare viene applicato un prodotto lubrificante al fine di ridurre il coefficiente di attrito in fase di montaggio delle stesse. La modifica permette di programmare, qualora richiesto, il trattamento di finitura senza la necessità di prelevare il materiale dalla postazione di scarico della linea M2, trasportando presso le linee M4 e M5 ed effettuare il trattamento di finitura come avviene attualmente.

In data 28.06.2016 la Città Metropolitana di Milano (prot. 143980/9.9/2009/118) ha rilasciato presa d'atto comunicazione di modifiche non sostanziali (Codice Identificativo Pratica **CIP-AIA01245A**), relativa a migliorie che la stessa intende apportare al proprio impianto di depurazione:

- realizzazione di un nuovo quadro elettrico di comando e controllo dell'impianto di depurazione;
- installazione di una sezione di filtrazione a quarzite con stazione automatica di contro lavaggio;

- realizzazione di una sezione di trattamento finale delle acque per l'abbattimento dell'azoto nitroso allo scarico.

L'azienda è stata oggetto di visite ispettive ARPA nel giugno 2009, nel settembre 2011, nel novembre 2014 e nel giugno 2017.

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Denominazione (Ragione sociale): METALBRILL DI GUARINO ANTONIO MAURO & C. s.a.s.

Indirizzo: Via Guglielmo Marconi, 21 bis

CAP: 20089

Comune: Rozzano

Provincia: MI

Telefono: 0257512571 fax: 0257790937 e-mail: info@metalbrill.com pec: metalbrill@pec.it

Coordinate geografiche

coordinate Gauss-Boaga X: 1513142.257706517 Y: 5025023.47487621

Attività economica principale

Codice NACE: 28 (lavorazione di prodotti in metallo)

Codice ISTAT/O.T.E. : 28.51.0 (trattamento e rivestimento dei metalli)

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

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto*	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	2.6	Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume > 30 m ³	25.400 tons/anno	8	9

(*) definita come somma della capacità produttiva di ogni singola linea sulle 24 ore/giorno

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scoperta impermeabilizzata	Superficie scolante(*)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
2.627	1.422	796	796	1992	2011	n.a

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

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

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

<u>Destinazioni d'uso principali secondo il P.G.T. Vigente</u>	<u>Distanza minima dal perimetro del complesso</u>	<u>Note</u>
Zona D1 Per insediamenti produttivi industriali e artigianali	<u>0</u>	Verso est, Comune di Rozzano, area adibita ad attività industriale.
Zona D1 Per insediamenti produttivi industriali e artigianali	<u>0</u>	Verso nord, Comune di Rozzano, area adibita ad attività industriale.
Zona D1 Per insediamenti produttivi industriali e artigianali	<u>0</u>	Verso ovest, Comune di Rozzano, area adibita ad attività industriale.
Strada e, oltre la strada Zona D1 Per insediamenti produttivi industriali e artigianali	<u>0</u> <u>20</u>	Verso sud, Comune di Rozzano, Via Guglielmo Marconi Verso sud, Comune di Rozzano, area adibita ad attività industriale.
Zona D2 Per attività prevalentemente terziarie	<u>150</u>	Verso est, Comune di Rozzano
Zona D2 Per attività prevalentemente terziarie	<u>120</u>	Verso nord-ovest, Comune di Rozzano
Zona C Per l'edilizia residenziale di espansione	<u>200</u>	Verso ovest, Comune di Rozzano

<u>Destinazioni d'uso principali</u> secondo il P.G.T. Vigente	<u>Distanza minima</u> <u>dal perimetro del</u> <u>complesso</u>	<u>Note</u>
Zona D1 Per insediamenti produttivi industriali e artigianali	<u>280</u>	Verso est, Comune di Rozzano, area adibita ad attività industriale.
Zona D2 Per attività prevalentemente terziarie	<u>380</u>	Verso nord-est, Comune di Rozzano
Zona prevalentemente residenziale consolidata,; edifici multipiano	<u>320</u>	Verso sud, Comune di Pieve Emanuele
Per insediamenti produttivi industriali e artigianali	<u>400</u>	Verso sud-est, Comune di Pieve Emanuele

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

Si riporta quanto indicato nel parere del Comune di Rozzano del 22.03.2017:

- il Piano di governo del Territorio del Comune di Rozzano, comprendente il Documento di piano, il Piano delle Regole, il Piano dei Servizi, l'Azionamento acustico ed il Reticolo Minore, è stato approvato definitivamente con deliberazione del Consiglio Comunale n. 26 del 10 dicembre 2012 e pubblicato sul BURL n. 11 del 13.03.2013;

- dal 13.03. 2013 alla data odierna non sono intervenute variazioni del PGT relativamente all'area su cui insiste la ditta in oggetto e alle aree comprese in un raggio di 500 m dal perimetro della stessa.;

-la ditta non ricade nella fascia di rispetto di 200 mt dei pozzi pubblici ad uso idropotabile.

A 2. Stato autorizzativi e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

<u>Settore</u> <u>Interessato</u>	<u>Norma di</u> <u>riferimento</u>	<u>Ente</u> <u>competente</u>	<u>Estremi del</u> <u>provvedimento</u> <u>autorizzativo</u> <u>(n° aut. e data)</u>	<u>Scadenza</u>	<u>N°</u> <u>d'ordine</u> <u>Attività</u>	<u>Note e</u> <u>considerazioni</u>
Autorizzazione Integrata Ambientale	D.L.vo n. 59/05	Regione Lombardia	Decreto n. 11784 del 15/10/2007	15/10/2012	1	Oggetto della presente richiesta di rinnovo

Tabella A4 – Stato autorizzativo

DICHIARAZIONE E-PRTR (ex INES)

L'azienda risulta soggetta alla dichiarazione E-PRTR per la matrice rifiuti in quanto trasferisce fuori sito più di 2 t/anno di rifiuti pericolosi.

Comunicazioni effettuate: 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo METALBRILL. lavora eseguendo la zincatura di minuterie metalliche .

L'impianto lavora attualmente su due turni (15 ore/giorno) ma ha la possibilità di lavorare anche a ciclo continuo su 5 giorni a settimana.

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


	Tipo di prodotto, manufatto o altro derivante da attività IPPC e non e N. d'ordine	Capacità di progetto		Quantità prodotte 2016		Quantità prodotte 2017	
		t/a	t/g	t/a	t/g (220)	t/a	t/g (220)
1	1 PRODOTTI ZINCATI Passivazione bianca (linea 1)	9000	45	4.039	18,35	4.390	19,95
1	2 PRODOTTI ZINCATI Passivazione gialla (linea 1)						
1	3 PRODOTTI ZINCATI Passivazione bianca (linea 2)	9000	45				
1	4 PRODOTTI ZINCATI Passivazione alta resistenza (linea 2)						
1	5 PRODOTTI BRILLANTATI (linea 3)	2000	10				
1	6 PRODOTTI FINITI CON PASSIVAZIONE NERA TRIVALENTE (linea 4)	1000	5				

	Tipo di prodotto, manufatto o altro derivante da attività IPPC e non e N. d'ordine	<u>Capacità di progetto</u>		<u>Quantità prodotte 2016</u>		<u>Quantità prodotte 2017</u>	
		t/a	t/g	t/a	t/g (220)	t/a	t/g (220)
1	7 PRODOTTI FINITI CON PASSIVAZIONE NERA ESAVALENTE (linea 4)	1400	7				
1	8 PRODOTTI FINITI CON SIGILLANTE (linea 4)	1400	7				
1	9 Prodotti lubrificati (linea 5)	1200	6				
1	10 Prodotti deidrogenati (linea 6)	400	2				
	Totale materiale trattato	25400					







Tabella B1 – Capacità produttiva










B.2 Materie prime








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




0	Categoria omogenea di materie prime	MP Composizione chimica	Fornitore	Identificazione dei prodotti		Stato fisico	Quantità annua 2015 (t/a)	Stoccaggio		Quantità max stoccata (t/a)
				Indicazioni di pericolo (H)	Simboli			Contenitori	Caratteristiche del deposito	
1	Linea M1, sgrassatura chimica									
1.1	CHIMETAL 108	25%-30% Idrossido di sodio 25%-30% Sodio carbonato 7%-10% Metasilicato di disodio 5%-7% Dodecilbenzen solfonato sodico	Agef	H314		solido	2,2	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5

1.2	PRESOL 3065S	24.9%-35% Sodio carbonato 24.9%-35% Sodio idrossido gocce FU-BP 10%-24.9% Sodio metasilicato pentaidrato 1%-6.9% Sodio alchil benzen solfonato 1%-6.9% Alchileterosolfato 50% 1%-6.9% Alcool alcossilato	Coventy a	H314		solido	0,55	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5
2	Linea M1, decapaggio									
2.1	ADDITIVO CH	20-25% alcol sintetico oxo etossilicato, 7-10% alchilbenzensolfonato sodico	Agef	H302 H318		liquido	0,025	Fustini da 50 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,1
2.2	Acido Cloridrico 30% - 36%	Acido Cloridrico 30% - 36%	Scef - Brenna	H314 H335		liquido	9,288	Cisternetta da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	3
3	Linea M1, Sgrassatura elettrolitica									







3.1	ELETTROMET AL 601	40% - 50% Idrossido di sodio 25% - 30% Sodio carbonato 10% - 15% Metasilicato di disodio	Agef	H314 H302		solido	0,150	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5
3.2	Soda caustica	100% Sodio idrossido	Scef - Brenna	H314		solido	1,20	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5
3.3	PRESOL 7061	35-45% sodio carbonato, 24,9-35% sodio idrossido gocce, 10-24.9% sodio metasilicato anidro	Coventy a	H314 H302		solido	0,55	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5
4	Linea M1, Neutralizzazione									
4.1	Acido Cloridrico 30% - 36%	Acido Cloridrico 30% - 36%	Scef - Brenna	H314 H335		liquido	9,288	Cisternetta da 1000 l		3
5	Linea M1, Zincatura									
5.1	ZINCOVEL 226 (607) NF/MT	30% - 40% Alchilfenossi polietossilato sodico 3% - 5% Sodio Benzoato 3% - 5% 2-Clorobenzaldeide	Agef	H319 H315		liquido	2,27	Cisternetta da 560 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,6
5.2	ZINCOVEL 227 (619) NF	40% - 50% Alchilfenossi polietossilato sodico 5%-7% Sodio Benzoato	Agef	H319 H315		liquido	0,325	Fustini da 50 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,05










5.3	ZETAPLUS 455 REPLENISHE R BAR	10% - 24.9% acido acetico 80% 1% - 6.9% Ortoclorobenzaldeide 1% - 6.9% sodio benzoato 1% - 6.9% Alchilfenolo etossi solfato 1% - 6.9% Alcool grasso etossilato 1% - 6.9% 4-fenilbutone 1% - 6.9% arilpolietoxisolfato sodico /	Coventy a	H314 H317	 	liquido	1,174	Cisternetta da 500 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,5
5.4	Acqua Ossigenata 10%-60%	30-50% Perossido di idrogeno	Scef - Brenna	H302 H312 H315 H318 H335	  	liquido	0,630	Cisternetta da 600 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,6
5.5	Acido Borico	Acido Borico	Scef - Brenna	H360FD		solido	1,85	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,65
5.6	Zinco Cloruro	100% Cloruro di zinco	Scef - Brenna	H302 H314 H335 H410 H400	  	solido	3,550	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,7
5.7	Potassio Cloruro	Potassio Cloruro	Scef - Brenna	Nessuna	Ness una	solido	12,50	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	2











5.8	Acido Cloridrico 30% - 36%	Acido Cloridrico 30% - 36%	Scef - Brenna	H314 H335		liquido	1,73	Cisternetta da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,3
5.9	Zinco in sfere	/		Nessuna	Nessuna	solido	17,316	Scatole su bancale	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	4
5.1 0	ZETA SURFACT 25	40% - 50% Alchilfenossi polietossilato solfato sodico 5%-7% Sodio Benzoato	Coventy a	H319 H315		liquido	3	Fustini da 50 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,05
6	Linea M1, passivazione bianca									
6.1	Passivazione Triglass 204	15%-20% Acido nitrico 3%-5% bifloruro di ammonio 0.5%-1% nitrato di cobalto	Agef	H302 H314 H350i H360F H411	   	liquido	4,2	Cisternetta da 500 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,5
6.2	Acido Nitrico 42 Bé	70% Acido nitrico in soluzione	Scef - Brenna	H314		liquido	0,803	Fustini da 30 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,3
7	Linea M1, passivazione tropicale (gialla)									

7.1	PASSIVAZIONE GIALLA EBENE	20% - 25% triossido di cromo 1% - 3% Acido solforico	Agef	H312 H302 H330 H314 H334 H317 H372 H350 H340 H361f H411		liquido	0,10	Fustini da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,05
7.2	Acido Nitrico 42 Bé	70% Acido nitrico in soluzione	Scef - Brenna	H314		liquido	0,803	Fustini da 30 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,3
8	Linea M2, sgrassatura chimica									
8.1	CHIMETAL 108	25%-30% Idrossido di sodio 25%-30% Sodio carbonato 7%-10% Metasilicato di disodio 5%-7% Dodecilbenzen solfonato sodico ND	Agef	H314		solido	2,2	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	Vedi M1




8.2	PRESOL 3065S	24.9%-35% Sodio carbonato 24.9%-35% Sodio idrossido gocce FU-BP 10%-24.9% Sodio metasilicato pentaidrato 1%-6.9% Sodio alchil benzen solfonato 1%-6.9% Alchileterosolfato 50% 1%-6.9% Alcool alcossilato	Coventy a	H314		solido	0,55	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	VEDI M1
9	Linea M2, decapaggio									
9.1	ADDITIVO CH	20-25% alcol sintetico oxo etossilicato, 7-10% alchilbenzensolfonato sodico	Agef	H302 H318	 	liquido	0,025	Fustini da 50 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,1
9.2	Acido Cloridrico 30% - 36%	Acido Cloridrico 30% - 36%	Scef - Brenna	H314 H335	 	liquido	9,288	Cisternetta da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	3
10	Linea M2, sgrassatura elettrolitica									

10.1	ELETTROMET AL 601	40% - 50% Idrossido di sodio 25% - 30% Sodio carbonato 10% - 15% Metasilicato di disodio	Agef	H314 H302		solido	0,150	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5
10.2	Soda caustica	100% Sodio idrossido	Scef - Brenna	H314		solido	1,2	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5
10.3	PRESOL 7061	35-45% sodio carbonato, 24,9-35% sodio idrossido gocce, 10-24.9% sodio metasilicato anidro	Coventy a	H314 H302		solido	0,5	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5
11	Linea M2, neutralizzazione									
11.1	Acido Cloridrico 30%-36%	Acido Cloridrico 30%-36%	Scef - Brenna	H314 H335		liquido	9,288	Cisternetta da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	3
12	Linea M2, zincatura									
12.1	ZINCOVEL 226 (607) NF/MT	30% - 40% Alchilfenossi polietossilato solfato sodico 3% - 5% Sodio Benzoato 3% - 5% 2-Clorobenzaldeide	Agef	H319 H315		liquido	2,27	Cisternetta da 560 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,6
12.2	ZINCOVEL 227 (619) NF	40% - 50% Alchilfenossi polietossilato solfato sodico 5%-7% Sodio Benzoato	Agef	H319 H315		liquido	0,325	Fustini da 50 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,05

12.3	ZETAPLUS 455 REPLENISHER BAR	10% - 24.9% acido acetico 80% 1% - 6.9% Ortoclorobenzaldeide 1% - 6.9% sodio benzoato 1% - 6.9% Alchilfenolo etossi solfato 1% - 6.9% Alcool grasso etossilato 1% - 6.9% 4-fenilbutone 1% - 6.9% arilpolietoxisolfato sodico ND	Coventy a	H314 H317	 	liquido	1,174	Cisternetta da 500 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,5
12.4	Acqua Ossigenata 10%-60%	30-50% Perossido di idrogeno	Scef - Brenna	H302 H312 H315 H318 H335	  	liquido	0,360	Cisternetta da 600 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,6
12.5	Acido Borico	Acido Borico	Scef - Brenna	H360FD		solido	1,85	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,65
12.6	Zinco Cloruro	100% Cloruro di zinco	Scef - Brenna	H302 H314 H335 H410 H400	  	solido	3,55	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,7
12.7	Potassio Cloruro	Potassio Cloruro /	Scef - Brenna	Nessuna	Nessuna	solido	12,5	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	2





12.8	Acido Cloridrico 30% - 36%	Acido Cloridrico 30% - 36%	Scef - Brenna	H314 H335	 	liquido	1,738	Cisternetta da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,3
12.9	Zinco in sfere			Nessuna	Nessuna	solido	17,316	Scatole su bancale	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	VEDI M1
12.10	ZETA SURFACT 25	40% - 50% Alchilfenossi polietossilato sodico 5%-7% Sodio Benzoato	Coventia	H319 H315		liquido	3	Fustini da 50 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,05
13	Linea M2, passivazione bianca									
13.1	FINIDIP 124	10% - 24.9% Cromo (III) nitrate 1% - 6.9% sodio fluoruro 1% - 6.9% Acido nitrico 65 % 1% - 6.9% nitrate di cobalto	Coventia	H332 H312H302 H319 H335 H315 H301 H272 H314 H350 H341 H360 H334 H317 H400 H410	  	liquido	1	Cisternetta da 700 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,5
14	Linea M2, passivazione ad alta resistenza									
14.1	ECOTRI LT	5-10% Chromium nitrate 1-2.5% dinitrate di cobalto 1-2.5% acido acetico 1-2.5% acido fluoridrico 0.1-1% ammonio bifloruro	Atotech	H290 H302 H311 H314 H317 H334 H341 H350i H360F H411	   	liquido	3,8	Cisternetta da 500 l - fustini da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.7

14. 2	LANTHANE TR 175 PART A	10% - 24.9% Cromo (III) solfato 1% - 6.9% nitrato di cobalto	Coventy a	H332 H312 H302 H314 H350 H341 H360 H334 H317 H400 H410	 	liquido	0,25	Fusti da 200 l - cisterna da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0
14. 3	LANTHANE TR 175 PART B	/	Coventy a	/	/	liquido	5,6	Fusti da 200 l - cisterna da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,7
14. 4	LANTHANE TR 175 PART C	10% - 24.9% Cromo (III) solfato 1% - 6.9% nitrato di cobalto	Coventy a	H332 H312 H302 H314 H350 H341 H360 H334 H317 H400	 	liquido	7,1	Fusti da 200 l - cisterna da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,7
15	Linea M2, vasca 1, finiture									
15. 1	LUBROFAX	/	Agef	Nessuna	Ness uno	liquido	0,55	Fusti da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.75
16	Linea M2, vasca 2, finiture									
16. 1	FINIGARD 105	/	Coventy a	Nessuna	Ness una	liquido	0,525	Fusti da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.75
	Linea M2, vasca 3, finiture									

	SEALER 300 W	10-30% silicic acid, lithium salt	Atotech	H315 H319 H335		liquido	0,8	Fusti da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.75
17	Linea M2, vasca 4, finiture									
17.1	FINIGARD 401	/	Coventya	Nessuna	Nessuno	liquido	0,975	Fustini da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.75
18	Linea M3, sgrassatura									
18.1	LIPOGEN	10-12.5 Potassio pirofosfato 5-7% alchilarli poliglicoletere 3% - 7% mono e di dodecilsolfenilossido sodico 1% - 3% Miscela di alcoli etossilati e ammine grasse etossilate quaternizzate 1% - 3% idrossido di potassio; potassa caustica	Agef	H319 H315 H412		liquido	2,2	Cisternetta da 500 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,5
19	Linea M3, brillantatura									
19.1	ROLLKEMIK MAF- 851/B	0-30% acido fosforico 0-5% acido cloridrico 0-5% alcol etossilato	Rollwasc h	H290 H302 H314 H318 H335		liquido	1,75	Fusti da 200 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.2

20		Linea M4, passivazione giallo trivalente								
20.1	TRIDIP 200 YELLOW PARTE A	8-9% acido nitrico 4-4.5% cromolIII complesso 4-4.5% cobalto solfato	Tecnochi mica	H272 H314 H319 H315 H335 H350i H341 H360F H302 H334 H317 H400 H410		liquido	/0,025	Fusti da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.025
20.2	TRIDIP 200 YELLOW PARTE B	/	Tecnochi mica	Nessuna	Nessuno		0,05	Fusti da 25 l		0.025
21		Linea M4, Passivazione nera trivalente								
21.1	LANTHANE BLACK 750 PART A	10% - 24.9% solfato di cobalto 1% - 6.9% solfato di ferro (II) eptaidrato 0.25% - 1% acido ossalico	Coventy a	H350 H341 H360 H334 H317 H400 H410 H302 H319 H315 H318 H312		liquido	0,375	Fustini da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.075
21.2	LANTHANE BLACK 750 PART B	10-24.9% acido fosforico	Coventy a	H314		liquido	0,250	Fustini da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.075

21. 3	LANTHANE BLACK 750 PART C	24.9% - < 35% sodio nitrato 6.9% - < 10% Cromo (III) nitrato 6.9% - < 10% solfato di nichel 1% - < 6.9% nitrato di cobalto 1% - < 6.9% ammonio nitrato	Coventy a	H314 H334 H317 H341 H350 H360 H372 H410		liquido	0,250	Fustini da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.075
22	Linea M4, passivazione nera esavalente									
22. 1	PASSIVAZION E NERA AVVIAMENTO	20-25% acido acetico 10-12.5 triossido di cromo 1-3% acido solforico	Agef	H312 H302 H330 H314 H334 H317 H372 H350 H340 H361f H411		liquido	0,30	Fustini da 50 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.1
22. 2	PASSIVAZION E NERA PARTE A	25-30% Acido acetico 15-20% triossido di cromo	Agef	H312 H302 H330 H314 H334 H317 H372 H350 H340 H361f H411		liquido	0,187	Fustini da 50 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,05
22. 3	PASSIVAZION E NERA PARTE B CONC	1-3% nitrato di argento 0.5-1% acido acetico	Agef	H412		liquido	0,275	Fustini da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,05

22. 4	Acido Solforico 66 Bé	ND	Scef - Brenna	H314		liquido	0,25	Fustini da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,05
23	Linea M4, finiture									
23. 1	FOM ZINTHIUM 302	6.9% - 10% alcanolammide 1% - 6.9% 2-(2- butossietossi)etanolo;ietile neglicol(mono)butiletene 1% - 6.9% acidi solfonici di oli minerali, sali di sodio 0.25% - 1% 2,2',2"- (esaidro-1,3,5-triazin- 1,3,5-triil) trietanolo	Coventy a	H315 H318 H319 H302 H317		liquido	0,025	Fusti da 20 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.02
23. 2	LUDOGEN 611	25-30% silice	Agef	H317		liquido	1,125	Fusti da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.05
23. 3	COLORANTE NERO LUDOGEN	Trisodium bis nitronaphthalene	Agef	H317 H412		liquido	0,6	Fusti da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.05
24	Linea M5, prodotti per lubrificazione									
24. 1	LUBROFAX	ND	Agef	Nessuna	Ness una	liquido	0,550	Fusti da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	VEDI M2

24. 2	FINIGARD 105	ND	Coventy a	Nessuna	Ness una	liquido	0,525	Fusti da 25 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	VEDI M2
24. 3	AMMONIACA 28 Bè	AMMONIACA 28 Bè	Scef - Brenna	H314 H400		liquido	0,1	Fusti da 50 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0.05
25	Impianto di depurazione									
25. 1	Calce Idrata 94%/98%	100% calcio idrossido	Scef - Brenna	H315 H318 H335		solido	20	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	1,2
25. 2	POLITECH AD 57	poliacrilammide ND	Innotech	Nessuna	Ness una	solido	1,2	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0.150
25. 3	Antischiuma	ND ND	Scef	Nessuna	Ness una	liquido	0,125	Fusti da 125 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,125
25. 4	Acido Solforico 41 Bé	Acido Solforico 41 Bé	Scef - Brenna	H314		liquido	11,22	Cisternetta da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	1







25.5	Sodio Bisolfito Sol	Sodio Bisolfito Sol	Scef - Brenna	H302	Xn	liquido	4,29	Cisternetta da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	1
25.6	Carbone	carbone attivo	Agef	Nessuna	Nessuna	solido	6	sacchi da 10 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5
25.7	Acqua Ossigenata 10%-60%	30-50% Perossido di idrogeno	Scef - Brenna	H302+H312 H315 H318 H335	  	liquido	0,517	Cisternetta da 600 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,6
25.8	Acido Cloridrico 30% - 36%	Acido Cloridrico 30% - 36%	Scef - Brenna	H314 H335	 	liquido	11,927	Cisternetta da 1000 l	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata e bacino di contenimento	0,3
25.9	Soda caustica soluzione		Scef - Brenna	H314		liquido	1,006	sacchi da 25 kg	All'interno del capannone su superficie impermeabilizzata	0,5

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

I prodotti che saranno impiegati presso le 3 nuove postazioni di sigillatura in progetto nella linea M2 sono i medesimi utilizzati per la sigillatura presso la linea M5 e M4 corrispondenti a:

- LUBROFAX
- FINIGARD 105
- FINIGARD 401

- AMMONIACA 28Bé*
- SEALERE 300 W

NOTA: * tale sostanza verrà utilizzata in quantità molto contenute e unicamente per correggere il pH del prodotto lubrificante.

Nella seguente tabella sono indicati i quantitativi di triossido di cromo utilizzati nel corso del triennio 2015 - 2017 (dati estratti dall'applicativo regionale AIDA).

Anno	Quantità annua totale (t/anno)
2015	0,1
2016	0,135
2017	0,11

Tabella B2a – Quantitativi di triossido di cromo utilizzati

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

Il bilancio idrico dell'impianto relativo agli anni 2015, 2016 e 2017 è sintetizzato nella tabella seguente:

	2015	2016	2017
Volume prelevato dall'acquedotto comunale (m ³)	32.825	32.373	25.462
Volume perso per evaporazione (m ³)	0		0
Volume di acqua utilizzato per usi civili (m ³) (Dato stimato)	131	129	102
Altri usi		32	25
Volume di acqua smaltito insieme ad emulsioni (m ³) Dato Misurato sulla base dei rifiuti smaltiti (FIR + ANALISI)	16		24
Volume di acqua smaltito come fanghi (m ³)	81	79	95
Volume scaricato come acqua industriale (m ³)	32564	32.122	25.216

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

L'azienda ha dichiarato che le modifiche inerenti l'inserimento di n. 3 postazioni di sigillatura e di n. 2 postazioni di asciugatura per centrifugazione all'interno della linea M2, non comporteranno alcuna variazione nel consumo della risorsa idrica.

Il complesso è caratterizzato da emissioni idriche in pubblica fognatura.

In particolare è presente un solo punto di emissione S1 in pubblica fognatura, che raggruppa le acque reflue derivanti dal processo produttivo, le acque meteoriche e gli scarichi civili.

Gli scarichi civili e le acque meteoriche confluiscono nello stesso collettore di raccolta delle acque industriali a valle del punto di misura e vengono successivamente immessi in pubblica fognatura (scarico S1).

L'intera portata di acque reflue derivanti da attività produttiva è associata all'attività IPPC 1. Le acque derivanti dal processo produttivo vengono trattate in un depuratore dedicato, installato all'interno del complesso. Per la descrizione dettagliata del sistema di depurazione delle acque reflue si veda la SEZIONE C2.

Identificazione dello scarico: **S1**;

Acque industriali, attività	IPPC 1
identificazione dello scarico	S1
Modalità e quantità di scarico	undici mesi all'anno (impianto fermo in agosto), 5 giorni alla settimana, 24 ore al giorno (attualmente 16 ore circa). (circa 220 giorni lavorativi)
Localizzazione degli scarichi	S1 x: 1513119.65 y: 5025030.02 Punto di prelievo scarichi industriali x: 1513164.69 y: 5025119.33
Ricettore	Pubblica fognatura
Tipologia	Non applicabile
Portata dello scarico	130 m ³ al giorno (anno 2015)

Monitoraggio delle emissioni

I prelievi vengono eseguiti secondo le periodicità riportate nel piano di monitoraggio per ogni singolo parametro.

L'azienda ha dichiarato che i dati relativi al monitoraggio vengono registrati e conservati.

Produzione di energia

Per l'esercizio dell'attività IPPC n°1 è necessaria energia elettrica (a bassa tensione).

L'energia elettrica viene interamente acquistata dalla rete di distribuzione pubblica in media tensione (25.000 kW) e trasformata, mediante cabina di trasformazione dedicata, in bassa tensione (380-220 kW).

Nei mesi invernali l'energia elettrica è utilizzata anche per riscaldamento.

L'azienda contestualmente all'istanza di rinnovo del 11.04.2012 (atti Prov.li n. 63891 del 11.04.2012), ha presentato comunicazione di modifica non sostanziale, relativa ad un progetto inerente la possibilità di installare n. 2 caldaie a metano per il riscaldamento delle vasche di sgrassatura elettrolitica delle linee M1 e M2 di potenza termica inferiore a 30 kW. I fumi delle caldaie sono stati convogliati rispettivamente ai punti di emissione in atmosfera Eb1 e Eb2. A riguardo la ditta, con le integrazioni richieste in fase di istruttoria del presente A.T., ha comunicato che dette caldaie sono state installate di recente.

Consumi energetici

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

ENERGIA ELETTRICA					
N. d'ordine attività IPPC e non	IMPIANTO O LINEA DI PRODUZIONE	2016		2017	
		Consumo annuo (kWh)	Consumo annuo specifico (kWh/t)	Consumo annuo (kWh)	Consumo annuo specifico (kWh/t)
IPPC n°1	unica	893.343	221,18	945.710	215,42
ENERGIA TERMICA					
N. d'ordine	IMPIANTO O	Consumo (kWh _t)			

attività IPPC e non	LINEA DI PRODUZIONE	2016	2017
IPPC n°1	unica	142.769	147.372,96

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

Con riferimento alle modifiche inerenti all'inserimento di n. 3 postazioni di sigillatura e di n. 2 postazioni di asciugatura per centrifugazione all'interno della linea M2, la ditta ha dichiarato quanto segue.

Energia elettrica

Il consumo specifico di energia elettrica ha subito, successivamente alle modifiche, una contrazione grazie al fatto che ad oggi il materiale viene completamente asciugato in linea (M1 e M2)

Secondo il nuovo stato di fatto viene evitata l'asciugatura completa prima dell'applicazione del prodotto di finitura; inoltre il rendimento delle nuove centrifughe di asciugatura è superiore rispetto a quello delle centrifughe precedenti grazie alla molteplicità d'inclinazioni che può assumere in cesto in fase di rotazione.

B.4 Cicli produttivi

L'attività IPPC n°1 del complesso è finalizzata all'applicazione, per mezzo di processi galvanici, di uno strato metallico di zinco ad articoli ed inserti metallici, in particolare viti e piccoli oggetti prodotti in serie. L'attività è svolta per conto terzi. La produzione viene effettuata a lotti e su commessa.

Le altre attività che vengono svolte all'interno del complesso possono essere classificate come attività accessorie, tecnicamente connesse all'attività IPPC n°1, di completamento del processo.

Attualmente sono attive due linee produttive in cui si effettuano processi galvanici di zincatura su manufatti metallici, classificate con le sigle M1 e M2 che si differenziano sostanzialmente solo per i punti di emissione e per una vasca dedicata alla passivazione. Tali linee galvaniche costituiscono l'attività principale.

In merito alla linea M2, si rammenta che l'azienda ha presentato una Integrazione alla comunicazione di modifica non sostanziale parte integrante della richiesta rinnovo in argomento, inerente l'inserimento di n. 3 postazioni di sigillatura e di n. 2 postazioni di asciugatura per centrifugazione all'interno della citata linea M2.

La modifica permetterà di programmare, qualora richiesto, il trattamento di finitura senza la necessità di prelevare il materiale dalla postazione di scarico della linea M2, trasportando presso

le linee M4 e M5 ed effettuare il trattamento di finitura come avviene attualmente. A riguardo la ditta ha comunicato che è stato completato lo stato di progetto relativo a postazioni di sigillatura e di asciugatura.

A soddisfare particolari esigenze di mercato, sono attive altre linee di finiture particolari, diverse da quelle eseguite nelle linee M1 e M2,

- con la sigla M4 si identificano trattamenti di passivazioni trivalenti di nuova generazione
- con la sigla M5 si identifica il trattamento di lubrificazione delle viti, ovvero l'applicazione di un composto sulla superficie del particolare al fine ridurre il coefficiente d'attrito in fase di montaggio delle stesse.
- con la sigla M3 si identifica un impianto nel quale si effettua il processo di brillantatura su manufatti di minuteria in acciaio inox.
- con la sigla M6 si identifica un forno per l'eventuale richiesta del processo di deidrogenazione per l'eliminazione dell'idrogeno che potrebbe essere catturato nel riporto di zinco. Tale forno non supera i 200°.

Tutti questi processi saranno descritti con maggiore dettaglio in seguito.

Schema a blocchi

È allegato di seguito lo schema a blocchi dell'attività descritta.

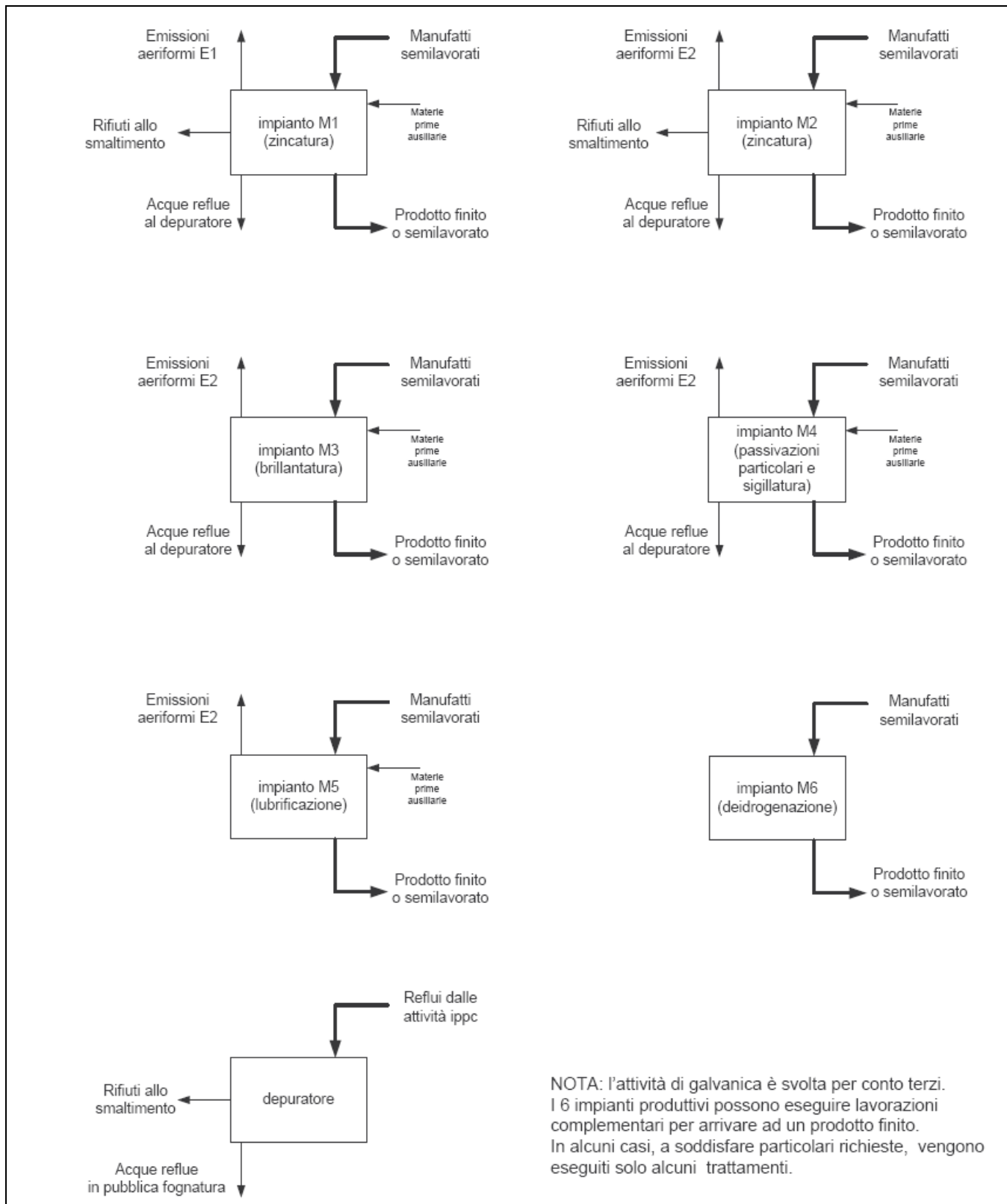


Figura B1 – Schema produttivo del processo

LINEA M1 (processo galvanico)

L'impianto per le operazioni di galvanica funziona in modo automatico e consente agli operatori di controllare tutte le operazioni che l'impianto stesso svolge. In particolare tramite questo impianto automatico vengono svolte le operazioni di immersione nelle vasche, la movimentazione all'interno delle stesse, il prelievo, la movimentazione alla vasca seguente.

Si tratta di un'unica linea di vasche dalla quale il prodotto non viene estratto fino alla fase finale. Tutte le fasi del processo vengono svolte sotto cappa, in contatto con l'atmosfera, secondo il seguente schema M1:

Schema IMPIANTO M1

<u>Numero vasca</u>	<u>Posizione</u>	<u>Tipo</u>	<u>Superficie (mm)</u>	<u>Volume (m³)</u>	<u>Composizione vasca</u>	<u>Destinazione reflui</u>	<u>Destinazione fumi</u>
1	1	Carico scarico		0	/		Emissione E1
2	2	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (Vasca 2a - acque di lavaggio acide)	Emissione E1
3	3	Passivazione tropicale	3000 x 700	1.68	Acqua, prodotti per passivazione tropicale	Passivazione esausta Depuratore (Vasca 6 - accumulo)	Emissione E1
4	4	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (Vasca 2a - acque di lavaggio acide)	Emissione E1
5	5	Passivazione bianca	3000 x 700	1.68	Acqua, prodotti per passivazione bianca	Passivazione esausta Depuratore (Vasca 6 - accumulo)	Emissione E1
6	6	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2b - acque di lavaggio alcaline)	Emissione E1

<u>Numero vasca</u>	<u>Posizione</u>	<u>Tipo</u>	<u>Superficie (mm)</u>	<u>Volume (m³)</u>	<u>Composizio ne vasca</u>	<u>Destinazione reflui</u>	<u>Destinazione fumi</u>
7	7-8	zincatura	3000 X 1800	4.32	Additivi per brillantanti, Prodotti per zincatura in soluzione acquosa, sfere di zinco	Vasca oggetto di sola reintegrazione	Emissione E1
8	9-10-11	zincatura	3000 X 2700	6.48	Additivi per brillantanti, Prodotti per zincatura in soluzione acquosa, sfere di zinco	Vasca oggetto di sola reintegrazione	Emissione E1
9	12	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2a - acque di lavaggio acide)	Emissione E1
10	13	neutralizzazione	3000 x 700	1.68	Acqua, prodotti per neutralizzazione	Vasca oggetto di sola reintegrazione	Emissione E1
11	14	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2b - acque di lavaggio alcaline)	Emissione E1
12	15	Sgrassatura elettrolitica	3000 x 900	2.16	Acqua, prodotti per sgrassatura elettrolitica	Rifiuto liquido (120109*)	Emissione E1
13	16	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2a - acque di lavaggio acide)	Emissione E1
14	17-18	decapaggio	3000 x 1400	3.36	Acqua, prodotti per il decapaggio	Depuratore (Vasca 6 - accumulo)	Emissione E1
15	19	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2b -	Emissione E1

<u>Numero vasca</u>	<u>Posizione</u>	<u>Tipo</u>	<u>Superficie (mm)</u>	<u>Volume (m³)</u>	<u>Composizione vasca</u>	<u>Destinazione reflui</u>	<u>Destinazione fumi</u>
						acque di lavaggio alcaline)	
16	20-21	Sgrassatura chimica	3000 x 1400	3.36	Acqua, prodotti per la sgrassatura	Rifiuto liquido (120109*)	Emissione E1

La sequenza delle immersioni parte dalla vasca 16 (sgrassatura chimica) fino alla vasca 6 (lavaggio delle postazioni di zincatura), le successive passivazioni possono essere eseguite o meno a seconda delle richieste del cliente.

LINEA M2 (processo galvanico)

L'impianto per le operazioni di galvanica funziona in modo automatico e consente agli operatori di controllare tutte le operazioni che l'impianto stesso svolge. In particolare tramite questo impianto automatico vengono svolte le operazioni di immersione nelle vasche, la movimentazione all'interno delle stesse, il prelievo, la movimentazione alla vasca seguente.

Si tratta di un'unica linea di vasche dalla quale il prodotto non viene estratto fino alla fase finale. Tutte le fasi del processo vengono svolte sotto cappa, in contatto con l'atmosfera, secondo il seguente schema M2:

Schema IMPIANTO M2

<u>Numero vasca</u>	<u>Posizione</u>	<u>Tipo</u>	<u>Superficie (mm)</u>	<u>Volume (m³)</u>	<u>Composizione e vasca</u>	<u>Destinazione reflui</u>	<u>Destinazione fumi</u>
1	1	Carico scarico		0	/		Emissione E2
2	2	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2a - acque di lavaggio acide)	Emissione E2
3	3	Passivazione alta resistenza - trivalente	3000 x 700	1.68	Acqua, prodotti per passivazione trivalente (LANTHANE)	Passivazione esausta Depuratore (Vasca 6 - accumulo)	Emissione E2
4	4	Passivazione alta resistenza - trivalente	3000 x 700	1.68	Acqua, prodotti per passivazione trivalente (ECOTRI)	Passivazione esausta Depuratore (Vasca 6 - accumulo)	Emissione E2
5	5	Passivazione bianca	3000 x 700	1.68	Acqua, prodotti per passivazione bianca	Passivazione esausta Depuratore (Vasca 6 - accumulo)	Emissione E2
6	6	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2b - acque di lavaggio alcaline)	Emissione E2
7	7-8	zincatura	3000 X 1800	4.32	Additivi per brillantanti, Prodotti per zincatura in soluzione acquosa, sfere di zinco	Vasca oggetto di sola reintegrazione	Emissione E2
8	9-10-11	zincatura	3000 X 2700	6.48	Additivi per brillantanti, Prodotti per zincatura in	Vasca oggetto di sola reintegrazione	Emissione E2

<u>Numero vasca</u>	<u>Posizione</u>	<u>Tipo</u>	<u>Superficie (mm)</u>	<u>Volume (m³)</u>	<u>Composizione e vasca</u>	<u>Destinazione reflui</u>	<u>Destinazione fumi</u>
					soluzione acquosa, sfere di zinco		
9	12	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2a - acque di lavaggio acide)	Emissione E2
10	13	neutralizzazione	3000 x 700	1.68	Acqua, prodotti per neutralizzazione	Vasca oggetto di sola reintegrazione	Emissione E2
11	14	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2b - acque di lavaggio alcaline)	Emissione E2
12	15	Sgrassatura elettrolitica	3000 x 900	2.16	Acqua, prodotti per sgrassatura elettrolitica	Rifiuto liquido (120109*)	Emissione E2
13	16	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2a - acque di lavaggio acide)	Emissione E2
14	17-18	decapaggio	3000 x 1400	3.36	Acqua, prodotti per il decapaggio	Passivazione esausta Depuratore (Vasca 6 - accumulo)	Emissione E2
15	19	lavaggio	3000 x 700	1.68	Acqua	Depuratore (vasca 2b - acque di lavaggio alcaline)	Emissione E2
16	20-21	Sgrassatura chimica	3000 x 1400	3.36	Acqua, prodotti per la sgrassatura	Rifiuto liquido (120109*)	Emissione E2

La sequenza delle immersioni parte dalla vasca 16 (sgrassatura chimica) fino alla vasca 7 (zincatura), il lavaggio della zincatura avviene nella vasca 9 mentre il lavaggio della passivazione bianca (vasca 5) avviene presso la vasca 6. I lavaggi dei rotobarili passivati ad alta resistenza (vasca 3) e passivati trivalenti (vasca 4) vengono lavati presso la vasca 2.

L'azienda con la citata nota del 15.11.2012 (Integrazione alla comunicazione di modifica non sostanziale parte integrante della richiesta rinnovo in argomento) ha precisato come le vasche che attualmente compongono la linea di trattamento zinco alcalino non subiranno alcuna modificazione quali/quantitativa.

LINEA M3 (processo di brillantatura)

Lavorazione opzionale e accessoria, effettuata a soddisfare particolari esigenze dei clienti.

Si tratta di un unico impianto automatico, dal quale il prodotto non viene estratto fino alla fase finale. Il processo viene svolto sotto cappa, in contatto con l'atmosfera.

La seguente descrizione fa riferimento allo schema M3

- **Materie prime, carico impianto:**

- Manufatto semilavorato (circa 400 tonnellate/anno): minuterie metalliche, estratte dai contenitori di proprietà del cliente e caricate in appositi vasche vibranti.
- Prodotti per la sgrassatura: liquido caricato in automatico, da vasca attigua all'impianto, con pompe dosatrici.
- Prodotti per brillantatura: liquido, caricato in automatico, direttamente dalla confezione originale (fusto), con pompe dosatrici.
- Acqua.

Per le caratteristiche dei prodotti utilizzati in questa fase si faccia riferimento alla sezione 3.3.

- **Processo (brillantatura)**

Il processo prevede la sgrassatura e la brillantatura eseguite in sequenza, alternate da un risciacquo, nella macchina. Al termine del ciclo il prodotto transita automaticamente nell'asciugatura (adiacente).

- **Condizioni di funzionamento**

Pressione: ambiente

Temperatura: 50 °C

- **Prodotti finiti e rifiuti (brillantatura)**

I manufatti in uscita da questo processo sono prodotti finiti. Non sono prodotti rifiuti.

- **Emissioni ed eventuali sistemi di disinquinamento (brillantatura)**

Si hanno emissioni in atmosfera: le captazioni sono convogliate all'emissione E2.

Le soluzioni per sgrassatura vengono periodicamente ripristinate e avviate all'impianto di depurazione per mezzo di tubazioni fisse. Le acque di lavaggio vengono continuamente ricambiate e avviate all'impianto di depurazione per mezzo di tubazioni fisse. Le acque di brillantatura vengono continuamente ricambiate e avviate all'impianto di depurazione per mezzo di tubazioni fisse. L'asciugatura produce reflui avviati all'impianto di depurazione.

- Movimentazione interna e connessione tra gli impianti (brillantatura)

Successivamente il prodotto finito è trasportato in magazzino per mezzo di carrelli elevatori.

Avvio e arresto dell'impianto (Linea M3)

Durante le fasi di avvio e arresto dell'impianto non si verificano emissioni fuggitive. L'impianto può essere arrestato istantaneamente in caso di emergenza.

LINEA M4 (finiture particolari)

Lavorazione opzionale e accessoria che consiste nell'esecuzione di passivazioni diverse da quelle standard eseguite sulle linee M1 ed M2 oppure la sigillatura dei manufatti, effettuate a soddisfare particolari esigenze dei clienti. Le passivazioni particolari, non effettuabili sulle linee 1 e 2, sono effettuate in alternativa a quelle standard.

Si tratta di un unico impianto automatico (linea di vasche), dal quale il prodotto non viene estratto fino alla fase finale. Il processo viene svolto sotto cappa, in contatto con l'atmosfera.

Applicazione di finiture particolari

La seguente descrizione fa riferimento allo schema M4

- Materie prime, carico impianto:
 - Manufatto semilavorato (circa 400 tonnellate/anno alla passivazione nera trivalente, circa 1000 tonnellate/anno alla passivazione nera esavalente, circa 600 tonnellate/anno alla sigillatura): il manufatto caricato nei buratti raggiunge automaticamente le vasche per passivazione (vasche in linea);
 - Prodotti per passivazione nera trivalente, esente cromo VI: depositato allo stato liquido in fustini adiacenti al bagno, viene aggiunto nella vasca con pompe dosatrici.
 - Prodotti per passivazione nera esavalente, contenente cromo VI: depositato allo stato liquido in fustini adiacenti al bagno, viene aggiunto nella vasca con pompe dosatrici.
 - Prodotti per finitura (sigillanti): depositati allo stato liquido in fustini adiacenti al bagno, vengono aggiunti nella vasca con pompe dosatrici;
 - Acqua.

Per le caratteristiche dei prodotti utilizzati in questa fase si faccia riferimento alla sezione 3.3.

- Processo (finiture particolari)

Lo stesso impianto può essere attrezzato sia per le passivazioni particolari (passivazioni trivalenti di ultima generazione), che per trattamento di sigillatura.

I diversi processi di passivazione per zincatura, ai quali segue risciacquo finale, sono eseguiti in alternativa.

Nella stesso impianto può essere eseguita l'applicazione di sigillante, finitura utilizzata per proteggere la superficie dei manufatti, alla quale non segue risciacquo.

Al termine del ciclo il prodotto transita in una centrifuga di asciugatura (adiacente).

- Condizioni di funzionamento

Pressione: atmosferica

Temperatura: ambiente

- Prodotti finiti e rifiuti (finiture particolari)

I manufatti vengono estratti dalla linea come prodotti finiti o semilavorati.

La soluzione per passivazione viene ripristinata ma non produce rifiuti.

Il prodotto sigillante non produce rifiuti.

- Emissioni ed eventuali sistemi di disinquinamento (finiture particolari)

Si hanno emissioni in atmosfera: le captazioni sono convogliate all'emissione E2.

Le soluzioni per passivazione producono reflui avviati all'impianto di depurazione per mezzo di tubazioni fisse.

Le acque di lavaggio vengono continuamente ricambiate e avviate all'impianto di depurazione per mezzo di tubazioni fisse. L'applicazione di sigillante non produce reflui.

L'asciugatura produce reflui avviati all'impianto di depurazione.

- Movimentazione interna e connessione tra gli impianti (finiture particolari)

Successivamente il prodotto finito è trasportato in magazzino per mezzo di carrelli elevatori.

Avvio e arresto dell'impianto (Linea M4)

Durante le fasi di avvio e arresto dell'impianto non si verificano emissioni fuggitive. L'impianto può essere arrestato istantaneamente in caso di emergenza.

LINEA M5 (processo di lubrificazione)

Lavorazione opzionale e accessoria che consiste nell'applicazione di prodotto lubrificante, effettuata a soddisfare particolari esigenze dei clienti.

Fase unica (processo di lubrificazione)

La seguente descrizione fa riferimento allo schema M5

- Materie prime, carico impianto:

- manufatto semilavorato (circa 600 tonnellate/anno): il manufatto caricato nei buratti raggiunge automaticamente l'impianto per la lubrificazione;
- prodotto per lubrificazione: depositato allo stato liquido in fustini adiacenti al bagno, viene aggiunto nella vasca con pompe dosatrici.

Per le caratteristiche dei prodotti utilizzati in questa fase si faccia riferimento alla sezione 3.3.

- Processo (processo di lubrificazione)

Il processo prevede l'immersione di un cesto forato, precedentemente riempito dei manufatti da trattare, in un composto. Si tratta di un impianto automatico, dal quale il prodotto non viene estratto fino alla fase finale.

Al termine del ciclo il prodotto transita in una centrifuga di asciugatura (adiacente).

- Condizioni di funzionamento

Pressione: atmosferica

Temperatura: ambiente

- Prodotti finiti e rifiuti (processo di lubrificazione)

I manufatti vengono estratti dalla linea come prodotti finiti.

Il prodotto lubrificazione non produce rifiuti.

- Emissioni ed eventuali sistemi di disinquinamento (processo di lubrificazione)

Si hanno emissioni in atmosfera: le captazioni sono convogliate all'emissione E2.

L'applicazione di lubrificante non produce reflui.

- Movimentazione interna e connessione tra gli impianti (processo di lubrificazione)

Successivamente il prodotto finito è trasportato in magazzino per mezzo di carrelli elevatori.

Avvio e arresto dell'impianto (Linea M5)

Durante le fasi di avvio e arresto dell'impianto non si verificano emissioni fuggitive. L'impianto può essere arrestato istantaneamente in caso di emergenza.

IMPIANTO M6 (trattamento di deidrogenazione)

Lavorazione opzionale e accessoria che consiste nel trattamento termico dei manufatti zincati.

- Materie prime, carico impianto:
 - manufatto semilavorato (3 tonnellate/anno): il manufatto perfettamente pulito e asciutto viene caricato nel forno;
- Processo (processo di deidrogenazione)

Il trattamento termico è eseguito in un forno elettrico a resistenze della potenza di 30 kW, chiuso con portello di carico.

I manufatti, immessi nel forno perfettamente sgrassati e asciutti, vengono portati alla temperatura di 200 °C al fine di migliorare le caratteristiche meccaniche del trattamento. Il raffreddamento avviene senza l'utilizzo di sostanze chimiche.
- Condizioni di funzionamento

Pressione: atmosferica

Temperatura: 200 °C
- Prodotti finiti e rifiuti (processo di deidrogenazione)

I manufatti vengono estratti dalla linea come prodotti finiti.

Il processo non produce rifiuti.
- Emissioni ed eventuali sistemi di disinquinamento (processo di deidrogenazione)

Non si hanno emissioni in atmosfera. Non si hanno emissioni di reflui.
- Movimentazione interna e connessione tra gli impianti (processo di lubrificazione)

Successivamente il prodotto finito è trasportato in magazzino per mezzo di carrelli elevatori.

Avvio e arresto dell'impianto (Linea M6)

Durante le fasi di avvio e arresto dell'impianto non si verificano emissioni fuggitive. L'impianto può essere arrestato istantaneamente in caso di emergenza.

Manutenzione e Ispezione

Lo stabilimento dispone di un servizio di manutenzione e ispezione degli impianti effettuato quotidianamente da personale interno all'azienda, al fine di evitare eventuali emissioni fuggitive. Le operazioni di manutenzione sull'impianto vengono effettuate su base programmata e, nella loro esecuzione, sono gestite e controllate dal responsabile della manutenzione.

In aggiunta al servizio di manutenzione interno, è prassi consolidata il ricorso a ditte specializzate per la manutenzione di parti di impianto che richiedono particolari garanzie di funzionamento (ad esempio per gli impianti di depurazione).

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Emissioni convogliate

L'attività produttiva è caratterizzata da emissioni convogliate in atmosfera mediante appositi camini, localizzabili sulla planimetria "emissioni e macchine" con le sigle E1 ed E2.

L'impianto M1 genera vapori, convogliati ed emessi direttamente in atmosfera (E1).

Gli impianti M2, M3, M4, M5 generano vapori, convogliati ed emessi direttamente in atmosfera (E2).

L'impianto M6 non genera emissioni.

Si veda anche lo schema a blocchi dell'attività.

Riguardo alle modifiche inerenti l'inserimento di n. 3 postazioni di sigillatura e di n. 2 postazioni di asciugatura per centrifugazione all'interno della linea M2, la ditta ha dichiarato che le emissioni in atmosfera non hanno subito alcun cambiamento in quanto le vasche di sigillatura non vengono aspirate analogamente a quanto avviene per gli impianti M4 e M5 ove avviene analogo trattamento. Si precisa come il processo avvenga a temperatura ambiente senza alcun riscaldamento del prodotto.

Monitoraggio delle emissioni

Con periodicità annuale sono effettuate analisi delle emissioni in atmosfera.

Sono riportate nella seguente tabella le sostanze inquinanti potenzialmente presenti nelle emissioni derivanti dal ciclo produttivo, per le quali sono state stabilite prescrizioni in sede di autorizzazione e di sopralluoghi di accertamento effettuati da ARPA nel 2002.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

<u>Sorgenti facenti parte dell'unità produttiva</u> (attività/impianti IPPC e non IPPC)		
Dati riportati alle Condizioni Normali (t amb. 0°C) Incertezza percentuale 10%		
Sigla di identificazione	M1	M2, M3, M4, M5
Sigla dei condotti di scarico collegati	E1	E2

Temperatura aeriforme	17°C		17°C	
Portata effettiva aeriforme (Nm ³ /h)	10060		7770	
Portata nominale aeriforme (Nm ³ /h)	10000		15000	
Sistemi di contenimento delle emissioni	no		no	
Monitoraggio in continuo delle emissioni	no		no	
Durata emissione (ore/giorno e giorni/anno)	24	200	24	200
Velocità dell'effluente (m/s)	14.24		7.64	
Altezza dal suolo della sezione di uscita del condotto di scarico (m)	8		8	
Area della sezione di uscita del condotto di scarico (m ²)	0.196		0.283	
Sostanze inquinanti	<ul style="list-style-type: none"> - Ammoniaca - Cr VI - Zinco (Zn) e composti - Aerosol alcalini (espressi come NaOH) - NOx - Cl⁻¹ (come acido cloridrico) - Polveri 		<ul style="list-style-type: none"> - Ammoniaca - Cr VI - Zinco (Zn) e composti - Aerosol alcalini (espressi come NaOH) - NOx - Cl⁻¹ (come acido cloridrico) - Polveri 	

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera: non sono presenti sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni.

Le *emissioni a inquinamento poco significativo*, le cui caratteristiche sono riassunte nella tabella sottostante, sono generate dalle caldaie a metano utilizzate per il riscaldamento delle vasche di sgrassatura elettrolitica delle linee M1 e M2.

ATTIVITÀ IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA
1	Eb1	Linea automatica M1 – Riscaldamento vasca n. 12
1	Eb2	Linea automatica M2 – Riscaldamento vasca n. 12

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

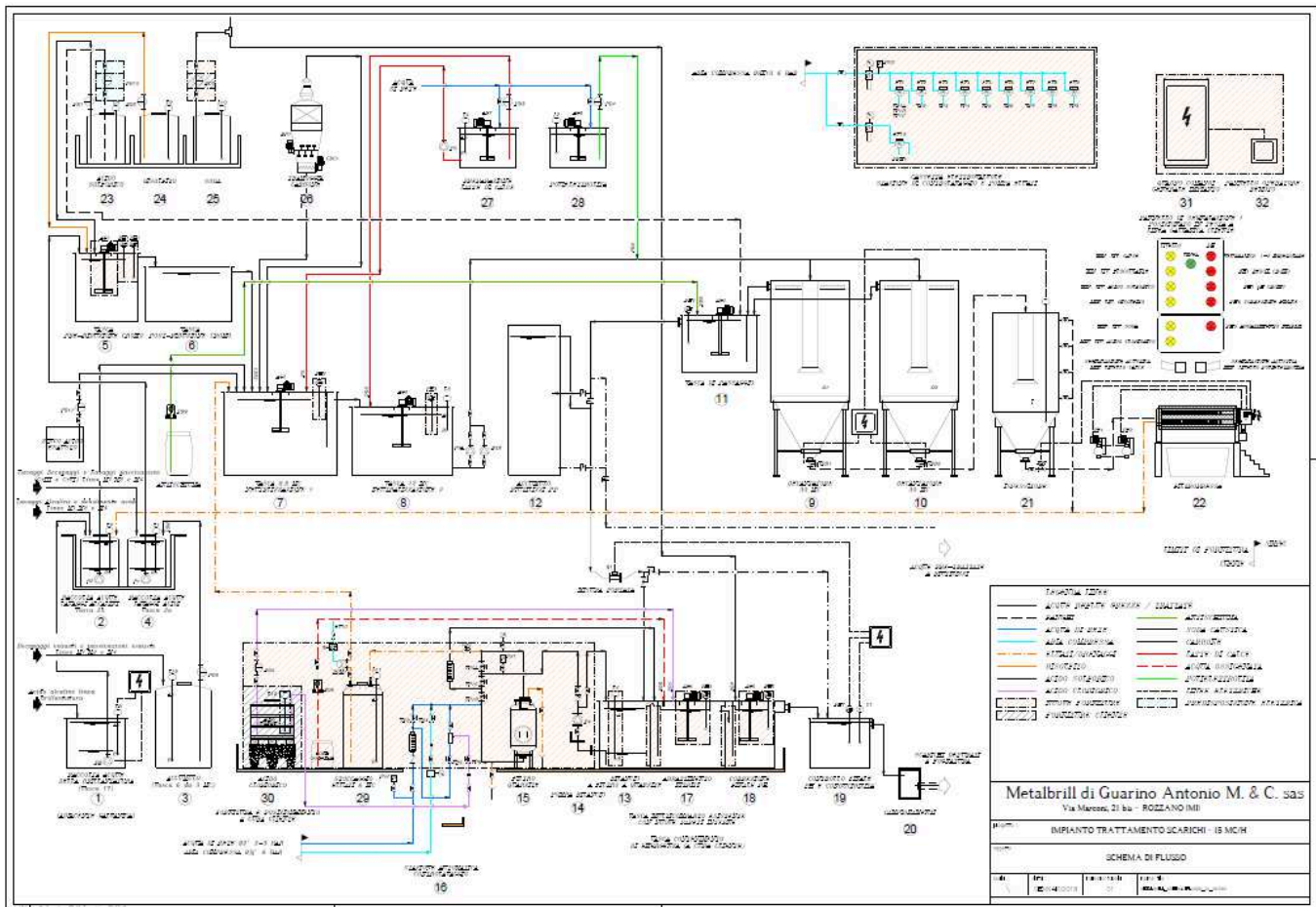
Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nella tabella seguente:

Sigla scarico	Localizzazione (N-E)	Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello scarico			Portata (solo per gli scarichi continui)	Recettore	Sistema di abbattimento
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	N: 1513119.65 E: 5025030.02	Processo e civili	24	5	11	//	fognatura	Depuratore aziendale: chimico fisico
		meteoriche	discontinuo					

Tabella C2– Emissioni idriche

La portata dello scarico industriale autorizzata risulta essere pari a : 15mc/h, 225mc/giorno, 35000 mc/anno

Lo schema del trattamento depurativo delle acque usate derivanti dal processo produttivo è riassunto nella figura successiva:



Il sistema di trattamento acque è ubicato all'interno del complesso ed è dedicato esclusivamente all'abbattimento delle emissioni idriche industriali del complesso.

L'Impianto di depurazione delle acque reflue ha una capacità massima di depurazione di 18 m³/h, adatta alla depurazione delle acque reflue dal processo in condizioni di pieno regime.

Ai livelli attuali di produzione la portata istantanea di acque reflue da depurare è di 14,6 m³/h.

Descrizione del sistema di depurazione delle acque reflue.

- I decapaggi esausti e le passivazioni esauste derivanti dalle linee M1, M2 e M4 vengono raccolte nella vasca di accumulo (vasca 6) e trasferite successivamente nella vasca di raccolta acque lavaggi acidi (vasca 2a).

Le acque di lavaggio dopo il decapaggio e la passivazione (Cr III e Cr VI) derivanti dalle linee M1, M2 e M4 vengono raccolte nella vasca di raccolta acque lavaggi acidi (vasca 2a).

I reflui raccolti nella vasca 2a vengono successivamente trattati nella vasca di riduzione cromati (vasca 10), prima di essere inviate alla vasca di alcalinizzazione.

- Le acque di lavaggio alcaline e debolmente acide vengono raccolte nella vasca di raccolta acque di lavaggio alcaline (vasca 2b) e sono successivamente inviate alla vasca di alcalinizzazione.
- Le acque provenienti dall'impianto di brillantatura vengono raccolte nella vasca di raccolta acque dalla brillantatura (vasca 17 – bordo linea) e sono successivamente inviate alla vasca di alcalinizzazione per mezzo di tubazione fissa.

Riduzione cromati

Solo per le acque acide è previsto, come già anticipato, un trattamento preventivo di riduzione del Cromo esavalente, prima di inviarle alla vasca di alcalinizzazione.

Caratteristiche della fase di riduzione cromati:

- pH operativo 1.5
- Red-ox 285
- vasca con due scomparti da 1.7 m³ ciascuno
- agitatore elettromeccanico da 1 kW, 1400 giri/minuto
- linea completa pH
- linea completa Red-ox
- pompa dosatrice acido solforico
- pompa dosatrice bisolfito di sodio.

Alcalinizzazione (Neutralizzazione 1 e Neutralizzazione 2)

Le acque in uscita dalla vasca di riduzione cromati (vasca 10) e le acque provenienti dalla vasca 2b e dalla vasca 17, vengono avviate alla vasca di alcalinizzazione.

Confluisce in questa vasca anche la miscela calce-carbone.

In questa vasca, mediante l'aggiunta di latte di calce, si ha la formazione degli idrossidi dei metalli pesanti.

Caratteristiche della fase di alcalinizzazione:

- volume utile 8.8 m³
- agitatore elettromeccanico in AISI con potenza 1.5 kW e velocità 480 giri/minuto
- pHmetro con range di lavoro 10.2 – 10.4
- stazione di preparazione calce (vasca 12, da 3 m³) dotata di agitatore elettromeccanico da 1 kW, 1400 giri/minuto e 2 pompe a pistoncini per il dosaggio
- pompe di rilancio ai decantatori verticali

Rimozione tensioattivi (nelle sezioni di alcalinizzazione)

Le acque provenienti dal trattamento a monte contengono ancora tensioattivi anionici e non ionici. Per rimuovere questi inquinanti si è optato per il trattamento di assorbimento su carbone in polvere.

Flocculazione

Al fine di facilitare la separazione della miscela acqua fango nei decantatori si aggiunge in linea una soluzione diluita (0.05%) di polielettrolita anionico, con lo scopo di formare dei fiocchi di fango che tendono poi a depositarsi sul fondo per gravità.

Caratteristiche della vasca di preparazione e dosaggio del polielettrolita:

- vasca da 1.8 m³
- agitatore da 0.5 kW e velocità 1400 giri/minuto
- dosaggio con 1 pompa a pistone da 0,5 kW

Correzione pH

Le acque chiare che arrivano dai decantatori primari sono alcaline e per essere sversate in fognatura necessitano di una correzione del pH intorno a 9.0.

Caratteristiche della fase di correzione pH:

- Vasca da 2.7 m³
- Agitatore da 0.5 kW e velocità 1400 giri/minuto
- Stazione dosaggio acido solforico
- Linea completa pH con range operativo 8.9 - 9,0
- Pompa dosatrice di antischiuma

Decantazione

La fase di decantazione è costituita da due decantatori in fibra di vetro e resina poliestere (PRFV) posti in parallelo. Questi saranno cilindrici, verticali a fondo inferiore conico e con cielo superiore totalmente aperto con bordo di rinforzo, avente le seguenti caratteristiche:

- - Capacità: 30.000 litri circa;
- - Dimensioni diametro interno: mm 3.000 x 6.750 mm di altezza totale;
- - Angolo del cono: 60 °

L'interno del decantatore è rivestito con una resina bis fenolica (ATLAC 40-10) ad alta resistenza chimica per uno spessore minimo di 3 mm mentre alla superficie esterna sarà applicata una protezione traslucida contro gli agenti atmosferici (i decantatori sono comunque posti all'interno del capannone). Il fango viene scaricato dall'estremità del cono posto a 50 cm da terra attraverso un bocchietto flangiato da 100 mm. I fanghi, prima di essere inviati alla filtropressa, verranno

convogliati in un terzo serbatoio (ispessitore) in fibra di vetro e resina poliestere (PRFV) avente le seguenti caratteristiche:

- - Capacità: 10.000 litri circa;
- - Dimensioni diametro interno: mm 2.000 x 5.020 mm di altezza totale;
- - Angolo del cono: 60 °
- Il rivestimento interno ed esterno è uguale a quello descritto per i due sedimentatori da 30 m³.

Le acque chiarificate provenienti dai due decantatori, affluiscono ad un'apposita vasca di pompaggio in materiale plastico del volume di 2,3 m³. Una pompa centrifuga provvede ad inviare i reflui alla successiva sezione di filtrazione a quarzite.

Filtrazione a quarzite

Lo scopo della filtrazione a quarzite è quello di eliminare eventuali tracce di solidi in sospensione o di materiali non sedimentati. L'installazione di tale filtrazione ha consentito la rimozione delle particelle di idrossido eventualmente sfuggite dal decantatore (sotto forma di solidi sospesi).

Il filtro a quarzite ha un diametro pari a 1.300 mm.

Il controlavaggio del filtri è completamente automatico. Per ragioni di sicurezza, solo lo Start della fase di controlavaggio viene azionato manualmente dall'operatore addetto alla gestione dell'impianto (operazione effettuata ad impianto e produzione fermi). Saltuariamente (circa 3-4 volte/anno viene effettuato un contro lavaggio con soluzione acidula di acido cloridrico per eliminare eventuali presenze di incrostazioni nel filtro). Gli eluati di contro lavaggio del filtro vengono accumulati in apposito serbatoio e ritrattati nell'impianto di depurazione.

Rimozione azoto nitroso

Le acque in uscita dalla filtrazione a quarzite vengono inviate in una vasca di trattamento in materiale plastico del volume di 7,25 m³.

Da prima, il pH risultante delle acque viene portato ad un valore acido (pH circa 3) attraverso il dosaggio di acido e successivamente viene immessa acqua ossigenata.

Il dosaggio del reattivo acidificante (acido cloridrico) avviene in automatico attraverso il controllo del pHmetro.

Attraverso il dosaggio di questi reagenti si ottiene la rimozione dell'azoto nitroso.

La miscelazione tra le acque ed i reattivi viene garantita da apposito elettroagitatore.

Correzione finale ph

Al fine di poter scaricare le acque trattate con il pH entro il range stabilito dalla legge, è necessario correggere il valore attraverso il dosaggio di soda (NaOH).

Tale correzione di pH viene ottenuta in apposita vasca del volume di 2,3 m³. Il dosaggio del reattivo avviene in automatico attraverso il controllo del pHmetro. La miscelazione tra le acque ed i reattivi viene garantita da apposito elettroagitatore.

2.1.5 Quadro elettrico di comando e controllo

Viene installato un nuovo quadro elettrico di comando e controllo con PLC SIEMENS e TOUCH SCREEN quale interfaccia operatore. Sul TOUCH SCREEN attraverso un opportuno numero di pagine grafiche vengono visualizzate le seguenti informazioni:

- stato dell'impianto
- funzionamento impianto
- allarmi in tempo reali
- storico allarmi
- valori di ph
- valori di redox

Sistemi di abbattimento delle emissioni idriche.

NOTA: gli impianti M5 ed M6 non producono emissioni idriche pertanto non sono presenti in tabella.

Linea produttiva o altra fase, macchina presidiata/e	M1,	M2, M3, M4,
(IDRICHE)	S1	S1
Portata max di progetto (acqua: m ³ /h)	18	
Portata effettiva dell'effluente (acqua: m ³ /h)	14.6	
Tipologia del sistema	depurazione chimico-fisica.	
Rendimento medio garantito (%)	n.d.	n.d.
Rifiuti prodotti dal sistema	kg/g	t/anno
	700	140
Ricircolo effluente idrico	NO	NO

Linea produttiva o altra fase, macchina presidiata/e	M1,	M2, M3, M4,
(IDRICHE)	S1	S1
Perdita di carico (mm c.a.)	n.d.	n.d.
Consumo d'acqua (m ³ /h)	n.d.	n.d.
Gruppo di continuità	NO	
Sistema di riserva	NO*	
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Solo ispessimento	
Manutenzione ordinaria	Personale interno 10 ore/settimana	
Manutenzione straordinaria	Personale interno e personale specializzato	
Sistema di Monitoraggio in continuo Emissioni	NO	

* data la tipologia e le caratteristiche dell'impianto produttivo, non essendo possibile realizzare un impianto di abbattimento emissioni idriche di riserva, sono state realizzate vasche di emergenza per contenere le acque di scarico in caso di emergenza

Note: n.d. = non disponibile n.a. = non applicabile

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Sono stati allegati I PIANI DI CLASSIFICAZIONE ACUSTICA DEI COMUNI di Rozzano e Pieve Emanuele, sui quali è visibile la classificazione acustica del territorio circostante fino ad una distanza di 500 m. Non è stata segnalata la presenza di ricettori sensibili al rumore.

L'azienda in fase di prima visita ispettiva ha prodotto un'indagine fonometrica eseguita dal tecnico competente in acustica ambientale Scanzi Giovanni della società Tecno Habitat prescritta nell'Allegato Tecnico, dalla quale non si rilevano superamenti dei limiti di zona diurni e notturni.

Come indicato nella nota del Comune di Rozzano del 07.9.2011, il piano di zonizzazione acustica rimane quello in vigore.

<u>Classe di appartenenza del complesso</u>	V Aree prevalentemente industriali
---------------------------------------------	---------------------------------------

<u>Attività a ciclo continuo</u>	NO
<u>CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI</u>	
<u>Riferimenti planimetrici</u>	<u>Classe acustica</u>
Verso est, Comune di Rozzano, area adibita ad attività industriale.	V Fino a 150 m
Verso nord, Comune di Rozzano, area adibita ad attività industriale.	V Fino a 120 m
Verso ovest, Comune di Rozzano, area adibita ad attività industriale.	V Fino a 200 m
Verso sud, Comune di Rozzano, Via Guglielmo Marconi Verso sud, Comune di Rozzano, area adibita ad attività industriale.	V Fino a 150 m

Dal rilascio dell'AIA non sono intercorse modifiche tali da comportare variazioni dell'impatto sulla matrice rumore.

Le modifiche intervenute internamente allo stabilimento successivamente al rilascio dell'AIA e alla prima visita ispettiva, tenutasi nell'anno 2009, sono le seguenti:

- sostituzione di 3 decantatori da 35, 10 e 20 m³, asserviti all'impianto di depurazione dei reflui, con due dalla capacità di 30 m³ cadauno e un terzo serbatoio (ispessitore) con una capacità di 10.000 litri circa;
- ampliamento del capannone, con riorganizzazione del magazzino e nuova ubicazione degli uffici;
- spostamento dell'area stoccaggio materie prime all'interno del capannone.

In merito alle modifiche inerenti l'inserimento di n. 3 postazioni di sigillatura e di n. 2 postazioni di asciugatura per centrifugazione all'interno della linea M2, la ditta ha dichiarato che l'inserimento di due nuove sorgenti sonore riconducibili alle due centrifughe aggiuntive non comporterà un aumento dell'immissione di rumore in quanto gli impianti M4 e M5 difficilmente funzioneranno contemporaneamente alla nuova sezione dell'impianto M2. In ogni caso la potenza sonora delle nuove centrifughe sarà inferiore rispetto ai modelli oggi in uso.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Le materie prime stoccate in contenitori chiusi e cisternette ubicati in bacini di contenimento risultavano localizzati esternamente al capannone in una porzione di superficie in autobloccanti

aperti non sigillati e impermeabilizzati Per tale area all'azienda era stato prescritto di impermeabilizzare la superficie.

Tuttavia l'azienda, al fine di evitare nuove errate interpretazioni in merito alla suddetta area di stoccaggio dei prodotti chimici (si veda comunicazione della Provincia di Milano del 11/11/2008 prot. 257338/502/2008 con allegato parere Arpa – Dipartimento Provinciale di Milano datato 22/04/2008 prot. 59943), ha richiesto di spostare all'interno del capannone lo stoccaggio delle materie prime su platea impermeabilizzata e al coperto. Tale possibilità si è resa attuabile in seguito alla locazione di una nuova porzione di capannone adiacente a quella già facente parte del complesso IPPC (vedi comunicazione di modifica non sostanziale del 21.03.2011 - prot. prov n. 48121). I prodotti chimici continueranno ad essere stoccati sopra ad idonei bacini di contenimento così come le sostanze incompatibili saranno stoccate separatamente. In adiacenza (vedi tavola stato di progetto) saranno ubicate le 4 vasche per lo stoccaggio delle emulsioni prelevate dalle vasche di sgrassatura elettrolitica e chimica (CER 120109). Si precisa come abitualmente le emulsioni vengano prelevate direttamente dalle vasche di sgrassatura elettrolitica e chimica per mezzo dell'autocisterna dalla società che si occupa del trasporto di tale rifiuto.

I serbatoi presenti in azienda sono unicamente quelli all'interno dei quali sono stoccati i prodotti accessori alla fase di depurazione.

C.5 Produzione Rifiuti

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06)

I rifiuti prodotti dall'attività IPPC n°1, **speciali pericolosi e non pericolosi** vengono gestiti in deposito temporaneo prima di essere conferiti ad aziende specializzate nel recupero/smaltimento.

Tipologia dei rifiuti PRODOTTI

La tabella seguente riporta l'elenco dei rifiuti potenzialmente prodotti con i relativi dati in merito allo stato fisico, alle modalità di stoccaggio, etc:

<u>N. d'ordine</u> <u>Attività IPPC e</u> <u>NON</u>	<u>C.E.R.</u>	<u>Descrizione</u> <u>rifiuto</u>	<u>Stato</u> <u>Fisico</u>	<u>Modalità di deposito</u>	<u>Destinazione</u>
1	150106 N. P.	Imballaggi in materiali misti	solido	Cassone (area 40)	D15/R13

<u>N. d'ordine Attività IPPC e NON</u>	<u>C.E.R.</u>	<u>Descrizione rifiuto</u>	<u>Stato Fisico</u>	<u>Modalità di deposito</u>	<u>Destinazione</u>
1	120109 P	Emulsione e soluzione per macchinari, non contenente alogeni (emulsioni oleose)	liquido	N° 4 Cisterne da 3000 litri, in pvc, al coperto in bacino di contenimento in acciaio da 15 m3 (area 41)	D15/R13
1	060503 N.P.	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli affluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502 (fanghi depuratore)	solido	Cassone coperto (area 39)	D15/R13
1	060502 P	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli affluenti (fanghi depuratore)	solido	Cassone coperto (area 39)	D15/R13

Tabella C3 – Caratteristiche rifiuti prodotti

Note: P=pericoloso; N.P.=non pericoloso

I codici CER sopra riportati sono da ritenersi indicativi e non esaustivi in quanto dall'attività possono decadere saltuariamente ulteriori tipologie di rifiuti oppure il produttore può provvedere ad un aggiornamento della codifica dei propri rifiuti.

In merito alle modifiche inerenti l'inserimento di n. 3 postazioni di sigillatura e di n. 2 postazioni di asciugatura per centrifugazione all'interno della linea M2, la ditta ha dichiarato che la produzione di rifiuti non ha subito alcun cambiamento in quanto non ci sono state variazioni qualitative/quantitative nella produzione di rifiuti.

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale della METALBRILL DI GUARINO ANTONIO MAURO & C. Sas ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/2015

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 trattamenti galvanici del comparto trattamenti superficiali di metalli con processi elettrolitici o chimici.(DM del 1/10/2008)

BAT GENERALI		
BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
GENERALI		
1. Gestione ambientale		
Implementazione di un sistema di gestione ambientale (SGA)	NON APPLICATA	Risultano comunque implementate istruzioni operative relative a: -Modalità di movimentazione e di aggiunta in linea di prodotti chimici pericolosi; -Modalità e istruzioni per controllo linea di trattamento; -Modalità di controllo e gestione durante sversamenti accidentali di sostanze pericolose per l'ambiente. Vengono compilati regolarmente registri di controllo e manutenzione come previsto dall'atto Autorizzativo in essere. Non sono state applicate tecniche e procedure operative previste da un SGA in quanto l'azienda è di dimensioni ridotte e il controllo operativo e gestionale è concentrato nelle mani di una sola persona; l'implementazione di un SGA completo graverebbe comunque sulla stessa persona distogliendola dallo svolgimento del controllo operativo dell'azienda.
2. Misurazione delle prestazioni dello stabilimento (benchmarking)		
Stabilire dei benchmarks o valori di riferimento	APPLICATA TOTALMENTE	Non sono disponibili benchmarks esterni (cfr. doc LG-MTD trattamenti di superficie dei metalli pag 116),

		tuttavia si effettua il controllo delle prestazioni dello stabilimento in termini di utilizzo di risorse idriche ed energetiche su base annuale.
Cercare continuamente di migliorare l'uso degli input rispetto ai benchmarks	APPLICATA TOTALMENTE	
Analisi e verifica dei dati	APPLICATA TOTALMENTE	
3. Manutenzione e stoccaggio		
Implementazione programmi di manutenzione e stoccaggio	APPLICATA TOTALMENTE	
Formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore	APPLICATA TOTALMENTE	
4. Minimizzazione degli effetti della rilavorazione		
<p>Minimizzazione degli impatti ambientali dovuti della rilavorazione significa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cercare il miglioramento continuo della efficienza produttiva, riducendo gli scarti di produzione; - coordinare le azioni di miglioramento tra committente e operatore del trattamento affinché, già in fase di progettazione e costruzione del bene da trattare, si tengano in conto le esigenze di una produzione efficiente e a basso impatto ambientale. 	APPLICATA TOTALMENTE	<p>Attualmente lo scarto medio si attesta intorno al 1% della produzione totale, ciò è possibile grazie all'introduzione di metodi di lavoro standardizzati e al controllo operativo costante del processo produttivo; non risulta possibile da parte della nostra azienda intervenire in fase di progettazione del bene da lavorare. Infatti la nostra azienda esegue lavorazioni in conto terzi e non ha alcun poter decisionale in merito alla progettazione e alla costruzione dei manufatti da trattare.</p> <p>L'azienda utilizza prodotti laddove possibile a minor impatto ambientale</p>
5. 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	APPLICATA TOTALMENTE	
Progettazione, costruzione e funzionamento delle installazioni		
6. Implementazione piani di azione		
Implementazione di piani di azione per la prevenzione dell'inquinamento la gestione delle sostanze pericolose	APPLICATA TOTALMENTE	Le aree impiegate per le lavorazioni sono più che sufficienti in relazione alle attività che si devono svolgere.

<p>comporta le seguenti attenzioni, di particolare importanza per le nuove installazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensionare l'area in maniera sufficiente - pavimentare le aree a rischio con materiali appropriati - assicurare la stabilità delle linee di processo e dei componenti (anche delle strumentazioni di uso non comune o temporaneo) - assicurarsi che le taniche di stoccaggio di materiali/sostanze pericolose abbiano un doppio rivestimento o siano all'interno di aree pavimentate - assicurarsi che le vasche nelle linee di processo siano all'interno di aree pavimentate - assicurarsi che i serbatoi di emergenza siano sufficienti, con capacità pari ad almeno il volume totale della vasca più capiente dell'impianto - prevedere ispezioni regolari e programmi di controllo in accordo con SGA - predisporre piani di emergenza per i potenziali incidenti adeguati alla dimensione e localizzazione del sito 		<p>Le pavimentazioni delle aree a rischio di sversamenti accidentali (locali o aree in cui sono ubicati l'impianto galvanico e il depuratore acque reflue) sono pavimentati e coperti.</p> <p>La stabilità della linea di processo e dei suoi componenti è verificata tramite verifica e manutenzione periodica e programmata anche delle strumentazioni di uso estemporaneo.</p> <p>I serbatoi di stoccaggio di prodotti chimici sono tutti posizionati su bacino di contenimento e comunque in area pavimentata.</p> <p>Le linee galvaniche sono posizionate su area pavimentata.</p> <p>Le linee di zincatura al rotobarile sono al coperto e su area pavimentata con bacino di contenimento e/o canaletta di scolo di eventuali sversamenti accidentali; l'impianto di depurazione risulta al coperto. Le canalette di scolo risultano collegate all'impianto di depurazione.</p> <p>Si effettuano ispezioni regolari dello stato di conservazione dei bacini di contenimento e delle canalette di scolo presenti.</p> <p>Il piano di emergenza predisposto risulta adeguato in relazione alla dimensione e alla localizzazione del sito.</p>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

7. Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti

Evitare che si formi gas di cianuro libero stoccando acidi e cianuri separatamente	NON APPLICABILE	Non è possibile la formazione di gas di cianuro in quanto il processo produttivo non prevede l'utilizzo di tali sostanze.
Stoccare acidi e alcali separatamente	APPLICATA TOTALMENTE	
Ridurre il rischio di incendi stoccando sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti separatamente	APPLICATA TOTALMENTE	

Ridurre il rischio di incendi stoccando in ambienti asciutti le sostanze chimiche, che sono spontaneamente combustibili 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	APPLICATA TOTALMENTE	
Evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche	APPLICATA TOTALMENTE	Le sostanze chimiche sono stoccate su appositi bacini di contenimento; la manipolazione delle sostanze chimiche è effettuata solo da personale autorizzato; il trasporto delle sostanze chimiche avviene per quanto possibile tramite pompa dosatrice (impianto di depurazione), mentre per il trasporto manuale si adottano modalità operative atte ad evitare sversamenti delle stesse.
Evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, delle condutture, del sistema di distribuzione, del sistema di aspirazione	APPLICATA TOTALMENTE	I serbatoi di stoccaggio e le tubazioni per il trasporto di sostanze liquide corrosive sono in materiale plastico, pertanto non soggette a corrosione. Si effettuano regolari ispezioni alle apparecchiature di stoccaggio, aspirazione e di distribuzione per evidenziare principi di rottura e/o corrosione ed intervenire immediatamente.
Ridurre il tempo di stoccaggio, ove possibile	APPLICATA TOTALMENTE	Le materie prime in stoccaggio sono quelle necessarie per un massimo di un mese di lavorazione, i rifiuti, vengono asportati con le cadenze previste dalla definizione di deposito temporaneo (art. 183 lett. M D.Lgs 152/06), cercando di ridurre al minimo possibile gli stoccaggi.
Stoccare in aree pavimentate	APPLICATA TOTALMENTE	
Dismissione del sito per la protezione delle falde		
8. Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito		

La dismissione del sito e la protezione delle falde acquifere comporta le seguenti attenzioni: - tener conto degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale dismissione dell'installazione fin dalla fase di progettazione modulare dell'impianto	APPLICATA TOTALMENTE	Non è stato possibile tener conto degli impatti derivanti dalla dismissione in fase di progettazione in quanto l'installazione è antecedente alla normativa specifica. Comunque in caso di nuove installazioni questo aspetto sarà preso in considerazione fin dalla fase di progettazione.
Identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali pericoli	APPLICATA TOTALMENTE	Le sostanze pericolose in uso nell'impianto sono state identificate e i relativi pericoli sono stati classificati.
Identificare i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti	APPLICATA TOTALMENTE	I ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nella gestione delle emergenze sono stati identificati.
Prevedere la formazione del personale sulle tematiche ambientali	APPLICATA TOTALMENTE	Si effettua una costante sensibilizzazione da parte dei responsabili aziendali del personale coinvolto nelle attività con impatti ambientali significativi.
Registrare la storia (luogo di utilizzo e luogo di immagazzinamento) dei più pericolosi elementi chimici nell'installazione	APPLICATA TOTALMENTE	La ditta possiede registrazione dei quantitativi di materie prime utilizzate e rifiuti smaltiti
Aggiornare annualmente le informazioni come previsto nel SGA	NON APPLICABILE	Le sostanze pericolose in uso nell'impianto sono state identificate e i relativi pericoli sono stati classificati. L'aggiornamento delle stesse avviene all'atto di un cambio di classificazione di una sostanza già in uso o all'introduzione di una nuova.
Consumo delle risorse primarie		
9. 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 rimangano sopra il valore 0.95 (attuale 0.98)	APPLICATA TOTALMENTE	
tenere le barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento	APPLICATA TOTALMENTE	

evitare l'alimentazione degli anodi in serie	APPLICATA TOTALMENTE	
installare moderni raddrizzatori con un miglior fattore di conversione rispetto a quelli di vecchio tipo	APPLICATA TOTALMENTE	Tutti i raddrizzatori presenti sono di moderna concezione e non utilizzano fluido dielettrico a base di olio.
aumentare la conduttività delle soluzioni ottimizzando i parametri di processo	APPLICATA TOTALMENTE	I parametri di processo sono controllati mediante analisi chimica dei bagni e si effettuano aggiunte di prodotte in base alle analisi effettuate su suggerimento del fornitore dei prodotti chimici.
rilevazione dell'energia impiegata nei processi elettrolitici (sono stati applicati dei contatori)	APPLICATA TOTALMENTE	
10. Energia termica		
Usare una o più delle seguenti tecniche: acqua calda ad alta pressione, acqua calda non pressurizzata, fluidi termici – olii, resistenze elettriche ad immersione	APPLICATA TOTALMENTE	Nell'impianto vengono utilizzate resistenze elettriche ad immersione; per il riscaldamento della soluzione di sgrassatura chimica si utilizza acqua calda non pressurizzata
Prevenire gli incendi monitorando la vasca in caso di uso di resistenze elettriche ad immersione o metodi di riscaldamento diretti applicati alla vasca	APPLICATA TOTALMENTE	Sono presenti rilevatori di fumo con allarmi
11. Riduzione delle perdite di calore		
Ridurre le perdite di calore facendo attenzione ad estrarre l'aria dove serve	APPLICATA TOTALMENTE	
Ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo e il range di temperatura di lavoro	APPLICATA TOTALMENTE	La composizione dei bagni è periodicamente controllata mediante analisi chimica, mentre la temperatura delle soluzioni di processo è monitorata in continuo e il riscaldamento comandato da termoregolatori in automatico.
Monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati	APPLICATA TOTALMENTE	Il riscaldamento dei bagni è controllato in continuo e il riscaldamento comandato da termoregolatori in automatico.
Isolare le vasche usando un doppio rivestimento, usando vasche pre-isolate e/o applicando delle coibentazioni	APPLICATA	Le fasi del processo effettuate a temperatura ambiente sono svolte in vasche non coibentate, mentre le fasi

		che necessitano di riscaldamento sono svolte in vasche dotate di coibentazione.
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 TOTALMENTE	
12. Raffreddamento		
Prevenire il sovraraffreddamento ottimizzando la composizione della soluzione di processo e il range di temperatura a cui lavorare	APPLICATA TOTALMENTE	
monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati	APPLICATA TOTALMENTE	La temperature dei bagni, ove necessario, è controllata in continuo
usare sistemi di raffreddamento refrigerati chiusi qualora si installi un nuovo sistema refrigerante o si sostituisca uno esistente (sul rotobarile tramite scambiatore termico)	APPLICATA TOTALMENTE	
rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni di processo per evaporazione dove possibile.	APPLICATA TOTALMENTE	
progettare, posizionare, mantenere sistemi di raffreddamento aperti per prevenire la formazione e trasmissione della legionella	NON APPLICABILE	Presenza di un frigorifero industriale volto al raffreddamento delle linee di trattamento.
non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento a meno che l'acqua venga riutilizzata o le risorse idriche non lo permettano (riutilizzo dell'acqua)	APPLICATA TOTALMENTE	
SETTORIALI		
Recupero dei materiali e gestione degli scarti		
13. Prevenzione e riduzione		
Ridurre e gestire il drag-out	APPLICATA TOTALMENTE	
Aumentare il recupero del drag-out	APPLICATA TOTALMENTE	
Monitorare le concentrazioni di sostanze, registrando e confrontando gli utilizzi delle stesse, fornendo ai tecnici	APPLICATA TOTALMENTE	

responsabili i dati per ottimizzare le soluzioni di processo (con analisi statistica e dove possibile dosaggio automatico)		
14. Riutilizzo		
Laddove i metalli sono recuperati in condizioni ottimali questi possono essere riutilizzati all'interno dello stesso ciclo produttivo. Nel caso in cui non siano idonei per l'applicazione elettrolitica possono essere riutilizzati in altri settori per la produzione di leghe	NON APPLICABILE	Non esistono postazioni durante il processo dedicate al recupero di soluzioni; tale procedura non risulterebbe applicabile in quanto le soluzioni recuperate non darebbero più la stessa qualità al prodotto
15. Recupero delle soluzioni		
Cercare di chiudere il ciclo materiali in caso della cromatura esavalente a spessore e della cadmiatura	NON APPLICABILE	Non si effettuano lavorazioni di cadmiatura e/o cromatura esavalente a spessore
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 compromettano la qualità della produzione	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata
16. Resa dei diversi elettrodi		
cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante dissoluzione esterna del metallo con l'elettrodeposizione utilizzando anodo inerte	NON APPLICATA	Gli attuali impianti non permettono l'applicazione di questa tecnica; comunque, in linea generale, la concentrazione delle soluzioni di processo tende a diminuire e l'utilizzo di anodi inerti costringerebbe ad maggior consumo di Sali di zinco per il mantenimento delle corrette concentrazioni di lavoro delle soluzioni di processo.
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.	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata
17. Emissioni in aria		
Emissioni in aria	APPLICATA	l'estrazione dell'aria è presente sulle vasche contenenti soluzioni di processo e/o sostanze chimiche che

		lo richiedono, in accordo con le tabelle 6 e 7 del paragrafo 4.1.2.10 delle linee guida per i processi di trattamento superficiale dei metalli
18. Rumore		
Identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili	APPLICATE TOTALMENTE	Nel mese di luglio 2008 è stata effettuata la valutazione di impatto acustico, nella quale sono state individuate le fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili
Ridurre il rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura	NON APPLICATA	In base ai risultati della valutazione di impatto acustico non sono necessarie riduzioni per il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente
19. Agitazione delle soluzioni di processo		
19. Agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia		
Agitazione meccanica dei pezzi da trattare (impianti a telaio)	NON APPLICABILE	non sono presenti impianti a telaio
Agitazione mediante turbolenza idraulica (<i>utile specie laddove la soluzione necessita di operazioni di filtrazione, il circuito di turbolenza può quindi essere di bypass esterno collegato all'apparato filtrante</i>)	NON APPLICABILE	Impianto a rotobarile
È tollerato l'uso di sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione che è invece da evitarsi per: soluzioni molto calde e soluzioni con cianuro (<i>la dissipazione di calore diventa molto utile quando si ha a che fare con processi che si autoriscaldano come ad esempio la cromatura dura o a spessore. I sistemi di agitazione a bassa pressione d'aria permettono una efficace regolazione della temperatura</i>)	NON APPLICABILE	Impianto a rotobarile
Non usare agitazione attraverso aria ad alta pressione per il grande consumo di energia	APPLICATA TOTALMENTE	Non si utilizza aria ad alta pressione per l'agitazione dei bagni.
20. Minimizzazione dell'acqua e del materiale di scarto		
20. Minimizzazione dell'acqua di processo		

Monitorare tutti gli utilizzi dell'acqua e delle materie prime nelle installazioni	APPLICATA TOTALMENTE	Il consumo di acqua è monitorato attraverso contatori posti sul prelievo da acquedotto. Il consumo di materie prime è tenuto sotto controllo dai responsabili dell'azienda
Registrazione delle informazioni con base regolare a seconda del tipo di utilizzo e delle informazioni di controllo richieste	APPLICATA TOTALMENTE	Le letture dei contatori posti sul prelievo di acque primarie (acquedotto) sono registrate con cadenza mensile.
Trattare, usare e riciclare l'acqua a seconda della qualità richiesta dai sistemi di utilizzo e delle attività a valle	APPLICATA TOTALMENTE	È presente un sistema di riciclo dell'acqua utilizzata nelle vasche di lavaggio
Evitare la necessità di lavaggio tra le fasi sequenziali compatibili	APPLICATA TOTALMENTE	
21. Riduzione della viscosità		
ridurre la concentrazione delle sostanze chimiche o usare processi a bassa concentrazione	APPLICATA TOTALMENTE	
aggiungere tensioattivi	NON APPLICABILE	Non vengono aggiunti tensioattivi tal quale, ma soluzioni di processo. Quest'ultime utilizzate sono il frutto di una continua evoluzione in termini di qualità dei processi produttivi e riduzione dei consumi, la modifica delle concentrazioni nelle soluzioni di processo avviene su proposta del fornitore di prodotti chimici e solo dopo attenta verifica degli aspetti produttivi e degli impatti ambientali connessi alla modifica stessa.
assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali	APPLICATA TOTALMENTE	Il controllo del processo è effettuato mediante l'analisi dei bagni, pertanto il processo chimico è sempre mantenuto all'interno dei range ottimali
ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta	APPLICATA TOTALMENTE	Il riscaldamento e il raffreddamento delle soluzioni di processo, ove necessario, è controllato da termoregolatori
22. Riduzione del drag in		
utilizzare una vasca eco-rinse, nel caso	NON	Non applicabile nell'attività effettuata

di nuove linee o “estensioni” delle linee	APPLICABILE	
non usare vasche eco-rinse qualora causi problemi al trattamento successivo, negli impianti a giostra, nel coil coating o reel-to line, attacco chimico o sgrassatura, nelle linee di nichelatura per problemi di qualità, nei procedimenti di anodizzazione.	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata
23. Riduzione del drag out per tutti gli impianti		
usare tecniche di riduzione del drag-out dove possibile	APPLICATA TOTALMENTE	
uso di sostanze chimiche compatibili al rilancio dell'acqua per utilizzo da un lavaggio all'altro	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata
estrazione lenta del pezzo o del rotobarile	APPLICATA TOTALMENTE	
utilizzare un tempo di drenaggio sufficiente	APPLICATA TOTALMENTE	
ridurre la concentrazione della soluzione di processo ove questo sia possibile e conveniente	APPLICATA TOTALMENTE	
24. 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 TOTALMENTE	
Tecniche per recuperare materiali di processo facendo rientrare l'acqua dei primi risciacqui nelle soluzioni di processo	NON APPLICABILE	Non esistono postazioni durante il processo dedicate al recupero di soluzioni; tale procedura non risulterebbe applicabile in quanto le soluzioni recuperate non darebbero più la stessa qualità al prodotto.
25. Mantenimento delle soluzioni di processo		
aumentare la vita utile dei bagni di processo, avendo riguardo alla qualità del prodotto	APPLICATA TOTALMENTE	I bagni di elettrodeposizione sono mantenuti sotto controllo mediante analisi degli stessi si effettua solo il rabbocco dei componenti in difetto, solo in caso di grave inquinamento si procede al rifacimento degli stessi: nella storia dell'azienda non è mai

		SUCCESSO.
determinare i parametri critici di controllo	APPLICATA TOTALMENTE	
mantenere i parametri entro limiti accettabili utilizzando le tecniche di rimozione dei contaminanti (elettrolisi selettiva, membrane, resine.....)	NON APPLICABILE	La tipologia della lavorazione non prevede l'utilizzo dell'elettrolisi selettiva, membrane e resina. Viene effettuata la manutenzione dei bagni di trattamento, tuttavia, per motivi di qualità del prodotto finale, i bagni di decapaggio e sgrassatura devono essere periodicamente sostituiti.
Emissioni: acque di scarico		
26. Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare		
minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi.	APPLICATA TOTALMENTE	L'acqua di processo è stata ridotta mediante l'impianto di riciclo delle acque di lavaggio.
eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali,	APPLICATA TOTALMENTE	
particolarmente delle sostanze principali del processo.	APPLICATA TOTALMENTE	
sostituire ove possibile ed economicamente praticabile o altrimenti controllare l'utilizzo di sostanze pericolose	APPLICATA TOTALMENTE	
27. 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 TOTALMENTE	Prima della sostituzione di soluzioni di processo collaudate si effettuano test pilota di laboratorio per verificare la compatibilità del sistema di trattamento delle acque reflue.
rifiutare le soluzioni con i nuovi prodotti chimici, se questi test evidenziano dei problemi	APPLICATA TOTALMENTE	Qualora non si riesca ad effettuare il trattamento degli scarichi anche aggiornando il sistema di depurazione.
cambiare sistema di trattamento delle acque, se questi test evidenziano dei problemi	APPLICATA TOTALMENTE	
identificare, separare e trattare i flussi che possono rivelarsi problematici se combinati con altri flussi come: olii e	APPLICATA TOTALMENTE	I flussi di acque sono separati per tipologia.

grassi; cianuri; nitriti; cromati (CrVI); agenti complessanti; cadmio (nota: è MTD utilizzare il ciclo chiuso per la cadmiatura)		
28. Scarico delle acque reflue		
per una installazione specifica i livelli di concentrazione devono essere considerati congiuntamente con i carichi emessi (valori di emissione per i singoli elementi rispetto a INES (kg/anno))	APPLICATA TOTALMENTE	Viene regolarmente effettuata la dichiarazione INES
le MTD possono essere ottimizzate per un parametro ma queste potrebbero risultare non ottime per altri parametri (come la flocculazione del deposito di specifici metalli nelle acque di trattamento). Questo significa che i valori più bassi dei range potrebbero non essere raggiunti per tutti i parametri. In siti specifici o per sostanze specifiche potrebbero essere richieste alternative tecniche di trattamento.	APPLICATA TOTALMENTE	
considerare la tipologia del materiale trattato e le conseguenti dimensioni impiantistiche nel valutare l'effettivo fabbisogno idrico ed il conseguente scarico	APPLICATA TOTALMENTE	
29. Tecniche a scarico zero		
Queste tecniche di solito non sono considerate MDT per via dell'elevato fabbisogno energetico e del fatto che producono scorie di difficile trattamento. Inoltre richiedono ingenti capitali ed elevati costi di servizio. Vengono usate solo in casi particolari e per fattori locali.	NON APPLICABILE	Generalmente non considerata BAT
Tecniche per specifiche tipologie di impianto		
30. Impianti a telaio		
Preparare i telai in modo da minimizzare le perdite di pezzi e in modo da massimizzare l'efficiente conduzione della corrente	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata; non vi sono installati impianti a telaio.
31. Riduzione del drag-out in impianti a telaio		
Ottimizzare il posizionamento dei pezzi	NON	Non applicabile nell'attività effettuata;

in modo da ridurre il fenomeno di scodellamento	APPLICABILE	non vi sono installati impianti a telaio.
massimizzazione del tempo di sgocciolamento. Questo può essere limitato da: tipo di soluzioni usate; qualità richiesta (tempi di drenaggio troppo lunghi possono causare una asciugatura od un danneggiamento del substrato creando problemi qualitativi nella fase di trattamento successiva); tempo di ciclo disponibile/attuabile nei processi automatizzati	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata; non vi sono installati impianti a telaio.
ispezione e manutenzione regolare dei telai verificando che non vi siano fessure e che il loro rivestimento conservi le proprietà idrofobiche	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata; non vi sono installati impianti a telaio.
accordo con il cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni di processo e/o prevedere fori di scolo	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata; non vi sono installati impianti a telaio.
sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata; non vi sono installati impianti a telaio..
lavaggio a spruzzo (l'inserimento di tale lavaggio negli impianti esistenti può non essere fattibile), a nebbia o ad aria in maniera da trattenere l'eccesso di soluzione nella vasca di provenienza.	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata; non vi sono installati impianti a telaio.
32. riduzione del drag-out in impianti a rotobarile		
costruire il rotobarile in plastica idrofobica liscia, ispezionarlo regolarmente controllando le aree abrasi, danneggiate o i rigonfiamenti che possono trattenere le soluzioni	APPLICATA TOTALMENTE	
assicurarsi che i fori di drenaggio abbiano una sufficiente sezione in rapporto allo spessore della piastra per ridurre gli effetti di capillarità	APPLICATA TOTALMENTE	
massimizzare la presenza di fori nel rotobarile, compatibilmente con la resistenza meccanica richiesta e con i pezzi da trattare	APPLICATA TOTALMENTE	
sostituire i fori con le mesh-plugs sebbene questo sia sconsigliato per pezzi pesanti e laddove i costi e le operazioni di manutenzione possano	NON APPLICABILE	La conformazione della merce lavorata non permette l'utilizzo delle mesh-plugs

essere controproducenti		
estrarre lentamente il rotobarile	APPLICATA TOTALMENTE	
ruotare a intermittenza il rotobarile se i risultati dimostrano maggiore efficienza	APPLICATA TOTALMENTE	
prevedere canali di scolo che riportano le soluzioni in vasca	APPLICATA TOTALMENTE	
inclinare il rotobarile quando possibile	NON APPLICABILE	L'estrazione del rotobarile avviene lentamente ed è gestita automaticamente dall'impianto
33. riduzione del drag-out in linee manuali		
sostenere il rotobarile o i telai in scaffalature sopra ciascuna attività per assicurare il corretto drenaggio ed incrementare l'efficienza del risciacquo spray	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata; non vi sono installate linee manuali.
incrementare il livello di recupero del drag-out usando altre tecniche descritte	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata; non vi sono installate linee manuali.
Sostituzione e/o controllo di sostanze pericolose		
34. sostituzione dell'EDTA		
evitare l'uso di EDTA e di altri agenti chelanti mediante utilizzo di sostituti biodegradabili come quelli a base di gluconato o usando metodi alternativi	NON APPLICABILE	Non si utilizza EDTA nei processi.
minimizzare il rilascio di EDTA mediante tecniche di conservazione	NON APPLICABILE	Non si utilizza EDTA nei processi.
assicurarsi che non vi sia EDTA nelle acque di scarico mediante l'uso di opportuni trattamenti	NON APPLICABILE	Non si utilizza EDTA nei processi.
nel campo dei circuiti stampati utilizzare metodi alternativi come il ricoprimento diretto	NON APPLICABILE	Non si utilizza EDTA nei processi.
35. Sostituzione del PFOS		
monitorare l'aggiunta di materiali contenenti PFOS misurando la tensione superficiale	NON APPLICABILE	Non si utilizza PFOS nei processi.
minimizzare l'emissione dei fumi usando, ove necessari, sezioni isolanti	NON	Non si utilizza PFOS nei processi.

flottanti	APPLICABILE	
cercare di chiudere il ciclo	NON APPLICABILE	Non si utilizza PFOS nei processi.
36. Sostituzione del cadmio		
Eseguire la cadmiatura in ciclo chiuso	NON APPLICABILE	Non si effettuano lavorazioni di cadmiatura
37. sostituzione del cromo esavalente		
sostituire, ove possibile, o ridurre, le concentrazioni di impiego del cromo esavalente avendo riguardo delle richieste della committenza	APPLICATA TOTALMENTE	La ditta monitora i quantitativi di materie prime contenenti triossido di cromo utilizzate
38. sostituzione del cianuro di zinco		
sostituire, ove possibile, la soluzione di cianuro di zinco con: zinco acido o zinco alcalino	APPLICATA TOTALMENTE	Le soluzioni di zincatura in entrambe le linee produttive sono acide a base di cloruro di zinco e cloruro di potassio, esenti da cianuro.
39. sostituzione del cianuro di rame		
sostituire ove possibile il cianuro di rame con acido o pirofosfato di rame	NON APPLICATA	Non si effettuano lavorazioni di ramatura
LAVORAZIONI SPECIFICHE		
Sostituzione di determinate sostanze nelle lavorazioni		
40. Cromatura esavalente a spessore o cromatura dura		
riduzione delle emissioni aeriformi tramite: <ul style="list-style-type: none"> - copertura della soluzione durante le fasi di deposizione o nei periodi non operativi - utilizzo dell'estrazione dell'aria con condensazione delle nebbie nell'evaporatore per il recupero dei materiali - confinamento delle linee/vasche di trattamento, nei nuovi impianti e dove i pezzi da lavorare sono sufficientemente uniformi (dimensionalmente) 	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata. Non si effettuano lavorazioni di cromatura
operare con soluzioni di cromo esavalente in base a tecniche che portino alla ritenzione del CrVI nella	NON APPLICABILE	Non si effettuano lavorazioni di cromatura.

soluzione di processo.		
41. Cromatura decorativa		
sostituzione dei rivestimenti a base di cromo esavalente con altri a base di cromo trivalente in almeno una linea produttiva se vi sono più linee. Le sostituzioni possono essere effettuate con: - cromo trivalente ai cloruri - cromo trivalente ai solfati	NON APPLICABILE	Non si effettuano lavorazioni di cromatura.
verificare l'applicabilità di rivestimenti alternativi al cromo esavalente	NON APPLICABILE	Non si effettuano lavorazioni di cromatura.
usare tecniche di cromatura a freddo, riducendo la concentrazione della soluzione cromica, ove possibile.	NON APPLICABILE	Non si effettuano lavorazioni di cromatura.
42. Finitura al cromato di fosforo		
sostituire il cromo esavalente con sistemi in cui non è presente (sistemi a base di zirconio e silani così come quelli a basso cromo)	NON APPLICABILE	Non si effettua trattamento di finitura al cromato di fosforo
Lucidatura e spazzolatura		
43. Lucidatura e spazzolatura		
usare rame acido in sostituzione della lucidatura e spazzolatura meccanica, dove tecnicamente possibile e dove l'incremento di costo controbilancia la necessità di ridurre polveri e rumori	NON APPLICABILE	Non si effettua lucidatura e spazzolatura
44. sostituzione e scelta della sgrassatura		
Coordinarsi con il cliente o operatore del processo precedente per minimizzare la quantità di grasso o olio sul pezzo e/o selezionare olii/grassi o altre sostanze che consentano l'utilizzo di tecniche sgrassanti più eco compatibili	APPLICATA TOTALMENTE	
Utilizzare la pulitura a mano per pezzi di alto pregio e/o altissima qualità e criticità	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata.
45. Sgrassatura con cianuro		
Rimpiazzare la sgrassatura con cianuro con altre tecniche	NON APPLICABILE	Non si effettuano lavorazioni di sgrassatura con cianuro.

46. Sgrassatura con solventi		
<p>.la sgrassatura con solventi può essere rimpiazzata con altre tecniche (<i>sgrassature con acqua,...</i>). Ci possono essere delle motivazioni particolari a livello di installazione per cui usare la sgrassatura a solventi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dove un sistema a base acquosa può danneggiare la superficie da trattare - dove si necessita di una particolare qualità 	NON APPLICABILE	Non si effettua sgrassatura con solventi
47. Sgrassatura con acqua		
Riduzione dell'uso di elementi chimici e energia nella sgrassatura a base acquosa usando sistemi a lunga vita con rigenerazione delle soluzioni e/o mantenimento in continuo (durante la produzione) oppure a impianto fermo (ad esempio nella manutenzione settimanale)	NON APPLICABILE	Per motivi legati alla qualità di prodotti finiti non è possibile utilizzare bagni di sgrassatura rigenerati, inoltre i bagni di sgrassatura devono essere periodicamente sostituiti
48. Sgrassatura ad alta performance		
usare una combinazione di tecniche descritte nella sezione 4.9.14.9 del Final Draft, o tecniche specialistiche come la pulitura con ghiaccio secco o la sgrassatura a ultrasuoni	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata.
Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio		
49. Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio		
Usare una o una combinazione delle tecniche che estendono la vita delle soluzioni di grassaggio alcaline (filtrazione, separazione meccanica, separazione per gravità, rottura dell'emulsione per addizione chimica, separazione statica, rigenerazione di sgrassatura biologiche, centrifugazione, filtrazione a membrana,...)	NON APPLICABILE	Per motivi legati alla qualità dei prodotti finiti non è possibile utilizzare bagni di sgrassatura rigenerati
Decapaggio e altre soluzioni con acidi forti – tecniche per estendere la vita delle soluzioni e recupero		
50. decapaggio e altre soluzioni con acidi forti – tecniche per estendere la vita delle soluzioni e recupero		

estendere la vita dell'acido usando la tecnica appropriata in relazione al tipo di decapaggio specifico, ove questa sia disponibile	NON APPLICABILE	Per motivi di qualità del prodotto finito i bagni di decapaggio devono essere periodicamente sostituiti senza possibilità di trattamento.
utilizzare l'elettrolisi selettiva per rimuovere gli inquinanti metallici e ossidare alcuni composti organici per il decapaggio elettrolitico	NON APPLICABILE	Non si effettua decapaggio elettrolitico.
51. Recupero delle soluzioni di cromo esavalente		
recuperare il cromo esavalente nelle soluzioni concentrate e costose mediante scambio ionico e tecniche a membrana, utilizzo dove conveniente di concentratori o evaporatori prima del passaggio alle resine	NON APPLICABILE	Il cromo esavalente è attualmente utilizzato solo in una soluzione di passivazione e non viene recuperato data l'esigua quantità utilizzata.
Lavorazioni in continuo		
52. Lavorazioni in continuo		
usare il controllo in tempo reale della produzione per l'ottimizzazione costante del processo	APPLICATA TOTALMENTE	
ridurre la caduta del voltaggio tra i conduttori e i connettori	APPLICATA TOTALMENTE	
usare forme di onda modificata (pulsanti,...) per migliorare il deposito di metallo nei processi in cui sia tecnicamente dimostrata l'utilità o scambiare polarità degli elettrodi a intervalli prestabiliti ove ciò sia sperimentato come utile	APPLICATA TOTALMENTE	
usare motori ad alta efficienza energetica	APPLICATA TOTALMENTE	
utilizzare rulli per prevenire il drag-out dalle soluzioni di processo	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata
minimizzare l'uso di olio	APPLICATA TOTALMENTE	
ottimizzare la distanza tra anodo e catodo nei processi elettrolitici	APPLICATA TOTALMENTE	
ottimizzare la performance del rullo conduttore	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata

usare metodi di pulitura laterale dei bordi per eliminare eccessi di deposizione	APPLICATA TOTALMENTE	
mascherare il lato eventualmente da non rivestire	NON APPLICABILE	Non applicabile nell'attività effettuata

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Le criticità riscontrate da Arpa nella visita ispettiva di giugno 2017 sono le seguenti:

ACQUE:

- è necessario conservare la registrazione allo scarico di conducibilità, portata e pH di tutto il periodo (almeno tra una verifica ispettiva Arpa e l'altra);
- è necessario predisporre procedura di gestione del depuratore durante le attività di manutenzione straordinari con particolare riguardo all'alienazione delle acque alcaline. Valutare inoltre l'introduzione di allarme per valori elevati di pH

SUOLO:

- come evidenziato nella verifica ispettiva di novembre 2014, la pavimentazione presente all'interno dello stabilimento nella campata relativa alla zona di scarico impianto rotobarile M2, risulta ammalorata.

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

Misure in atto

Le misure e gli interventi adottati rispecchiano l'applicazione dei principi di cui all'allegato XI, alla Parte seconda D.lgs 152/06 e s.m.i. Inoltre attualmente è in atto la seguente misura di miglioramento:

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
ACQUA	L'azienda ha avviato una fase di sperimentazione volta al recupero e ricircolo di circa il 30% delle acque impiegate: il recupero avviene dalla vasca numero 8 destinata all'equalizzazione.	La messa a regime del recupero idrico comporterebbe un sensibile calo degli alti consumi idrici.	GIA' ATTUATA

Tabella D2 – Misure di miglioramento in atto

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

La Ditta non ha in programma ulteriori misure di miglioramento.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di notifica dell'atto di autorizzazione.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA EMISSIONE (h/g – gg/a)	INQUINANTI*	VALORE LIMITE (mg/Nm ³)
	Sigla	Descrizione				
E1	M1	Linea 1	10000	24 - 220	Ammoniaca	5
					Cr e suoi composti	0,1
					NO _x	5
					HCl	5
					Zn	1
					Aerosol alcalini	5
					Polveri	10
E2	M2, M3, M4, M5	Linee 2, 3, 4 e 5	8000	24 - 220	Ammoniaca	5
					Cr e suoi composti	0,1
					NO _x	5
					HCl	5
					Zn	1
					Aerosol alcalini	5
					Polveri	10

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

Presso il sito sono altresì presenti le attività sotto riportate le cui emissioni in atmosfera sono da considerarsi scarsamente rilevanti, in quanto sono generate dalle caldaie a metano utilizzate per il riscaldamento delle vasche di sgrassatura elettrolitica delle linee M1 e M2:

ATTIVITÀ IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	Descrizione
-----------------------------	-----------	-------------	-------------

1	Eb1	Linea automatica M1 Riscaldamento vasca n. 12	Impianti termici alimentati a metano, di potenzialità <3MW
1	Eb2	Linea automatica M2 Riscaldamento vasca n. 12	Impianti termici alimentati a metano, di potenzialità <3MW

Tabella E1a - Emissioni poco significative

1. Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
2. Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla 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", dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità Competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo **E.1.3a Impianti di contenimento**
3. In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**
4. Per quanto concerne le attività galvaniche, 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.).

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

5. 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.
6. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
7. 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.
8. 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.
9. L'Autorità Competente, il Comune e l'ARPA competente per territorio devono essere informati entro le otto ore successive all'evento in caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione; l'AC 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.
10. 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.
11. 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.

12. 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

13. 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 la seguente formula:

$$E = \frac{[(E)_m \times P_m]}{P}$$

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.

14. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti **10, 11 e 12** 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.

15. 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.

16. Nel caso in cui i primi tre controlli annuali effettuati evidenzino esiti analitici non rilevabili o inferiori al 10% del flusso di massa conseguente alle limitazioni previste si ritiene che

l'esercente possa, anche in considerazione della tipologia delle attività e dei consumi dichiarati, garantire il rispetto dei limiti predisponendo un sistema di gestione e manutenzione degli impianti e delle zone di lavoro di cui dovrà essere predisposta una sintesi annuale da inviare, unitamente ai quantitativi ed alla tipologia dei prodotti utilizzati ai competenti servizi di Arpa Lombardia

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- 17.** Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- 18.** 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.
- 19.** I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- 20.** 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.
- 21.** 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
- 22.** 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.
- 23.** 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.

- 24.** 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 15259 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.
- 25.** 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 1.3a Impianti di contenimento**.

E.1.3a Impianti di contenimento

- 26.** 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.
- 27.** L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
- 28.** 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.
- 29.** 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.

- 30.** 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.
- 31.** 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

- 32.** 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.
- 33.** 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.

- 34.** 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

35. 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.

36. 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 s.m.i.;
- 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 d.lvo 152/06 e s.m.i.

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

37. 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.

38. 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

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

SIGLA SCARICO	Descrizione	RECAPITO	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
S1	Acque reflue domestiche Acque reflue industriali (*) Acque meteoriche	Fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/Regolamentazione dell'Ente Gestore

Tabella E2 – punti di scarico acque reflue e meteoriche

(*) Per le acque reflue industriali è previsto un punto di prelievo subito a valle del depuratore aziendale, prima dell'unione con le reflue domestiche e le meteoriche.

2. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.
3. La portata dello scarico industriale allo stato attuale di produzione viene dichiarata dalla ditta essere pari a: 35000 mc/anno; 225 mc/giorno, 15 mc/h. Tali valori risultano compatibili con la rete e gli impianti di valle gestiti dalla scrivente società. Tenuto conto del fatto che l'impianto di depurazione delle acque reflue ha una capacità massima di depurazione di 18 m³/h e che tale valore risulterebbe comunque compatibile con la rete e gli impianti di valle gestiti dalla scrivente società. Qualora dovessero sorgere problematiche idrauliche sulla rete fognaria, il Gestore del S.I.I. si riserva di rivedere la portata ammissibile in pubblica fognatura, dandone opportuna comunicazione all'Autorità competente.
4. Tutti i prodotti chimici impiegati nel trattamento dei reflui dovranno avere un contenuto di sostanze pericolose ex D.L.vo 152/06, parte terza, allegato 5, tabella 5, non superiore al rispettivo limite di scarico in corso d'acqua superficiale di cui alla tabella 3 del sopra citato allegato; limiti diversi potranno essere adottati solo a seguito di approvazione dell'Autorità Competente e di Amiacque S.r.l.-Gruppo CAP Holding S.p.A..

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

5. 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.

6. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
7. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
8. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
9. Per gli scarichi contenenti sostanze pericolose, così come definiti dall'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006, recapitanti in pubblica fognatura: il titolare degli stessi deve provvedere ad eseguire verifiche quindicinali utilizzando il campionatore automatico installato/utilizzando campionatori manuali. La ditta utilizza campionatore manuale (che viene posizionato all'occorrenza).
10. Deve essere installato un misuratore di pH e di conducibilità a valle dell'impianto di depurazione, prima di qualsiasi confluenza con altri reflui, al fine di garantire il monitoraggio di parametri indicativi della concentrazione allo scarico dei metalli e altre sostanze la cui determinazione risulta tecnicamente ed economicamente più complessa.
11. In relazione ai misuratori di cui al precedente punto il Gestore deve:
 - fissare i range di pH e conducibilità che possano essere considerati "standard" per il ciclo in esame;
 - prevedere un allarme ottico e acustico che rilevi eventuali valori anomali (rispetto ai suddetti valori standard) di pH e conducibilità e che attivi il campionatore ad essi collegato; qualora si attivi tale allarme la Ditta dovrà
 - Provvedere al ripristino delle condizioni normali;
 - Avvisare tempestivamente l'AC
 - Registrare l'evento anomalo su apposito registro "manutenzioni straordinarie" (recante descrizione evento anomalo, data, azione correttiva e firma operatore)
 - Effettuare valutazioni in merito ai referti analitici relativi al campionamento effettuato
12. I dati dei sistemi di misurazione in continuo installati devono essere registrati da un sistema informatizzato.
13. Tutti gli scarichi dovranno essere presidiati da idonei strumenti per la misura della portata scaricata. In alternativa potranno essere ritenuti idonei i sistemi di misura delle acque di approvvigionamento, in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata. In ogni caso, tutti i punti di approvvigionamento idrico (anche privati) dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione. Questo Ufficio si riserva di contattare l'utente per proporre un progetto di smart metering degli scarichi industriali.
14. entro 120 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, deve essere installato e attivato un sistema di controllo degli scarichi immessi nella pubblica fognatura composto da:
 - a) idoneo strumento di misura e registrazione della portata;
 - b) idonei strumenti di misura e registrazione di pH e conducibilità elettrica;
 - c) idoneo campionatore automatico con le seguenti caratteristiche:
 - autosvuotante;

- refrigerato;
 - funzionamento continuo programmabile;
 - prelievo proporzionale alla portata dello scarico;
 - sigillabile;
 - il condotto di prelievo deve essere di tipo rigido e inamovibile;
 - dotato di sistema di segnalazione di guasto e/o interruzione di funzionamento;
 - dove prevista la registrazione dei dati di cui sopra deve essere realizzata tramite supporto elettronico in formato *.txt;
- 15.** Gli strumenti di misura e campionamento di cui sopra devono essere installati, secondo le indicazioni impartite direttamente da Amiacque s.r.l., in maniera tale da rendere impossibile il loro sezionamento o la loro manomissione; e deve permettere l'esportazione dei dati registrati. Le sonde e/o gli strumenti destinati alle misure di cui sopra ed il condotto di prelievo dei campioni devono essere collocati immediatamente a monte del punto di scarico nel recettore finale in un pozzetto sigillabile;
- 16.** gli strumenti che compongono il sistema di controllo così come il pozzetto di alloggiamento delle sonde e del condotto di prelievo saranno opportunamente sigillati dalle autorità di controllo di cui di cui all'art. 128 del D.lgs. 152/2006 e/o dall'ARPA, il titolare dello scarico non potrà rimuovere i sigilli se non previa autorizzazione da parte del gestore del SII;
- 17.** Gli strumenti di misura di cui ai punti precedenti devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza: qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata a questo Ufficio ed all'Ufficio d'Ambito (ATO) territorialmente competente; qualora gli strumenti di misura dovessero essere alimentati elettricamente, dovranno essere dotati di sistemi di registrazione della misura.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- 18.** I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D. Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
- 19.** Entro 90 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, il titolare dello scarico dovrà installare un opportuno pozzetto di prelievo e campionamento dei reflui generali scaricati posizionandolo immediatamente a monte dell'allaccio fognario. I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche geometriche stabilite dal Regolamento del servizio idrico integrato.
- 20.** Di norma i bagni concentrati e gli eluati contenenti sostanze pericolose dovranno essere gestiti come rifiuti e conferiti a ditte autorizzate al loro smaltimento. Possono essere recapitati al trattamento reflui, presente in Azienda, alle seguenti condizioni:
- a. I collegamenti tra i manufatti di accumulo dei concentrati e l'impianto di trattamento deve avvenire con tubazioni fisse senza soluzione di continuità
 - b. Il dosaggio del refluo deve avvenire esclusivamente in vasca a monte del trattamento e non nel refluo già depurato,

- c. Implementazione del programma di verifica dei requisiti impiantistici finalizzata al controllo dei parametri richiesti per il trattamento dei reflui concentrati
- d. Registrazione degli eventi di dosaggio di tutti gli scarichi discontinui adottati all'impianto di trattamento.
- e. Registrazione delle portate in ingresso e in uscita alla vasca dei concentrati (a monte del depuratore) nonché degli esiti delle misurazioni del livello della stessa
- f. Collegamento del campionatore automatico ai misuratori di pH e conducibilità presenti nel pozzetto a piè impianto di trattamento con previsione dell'attivazione del campionatore stesso a valori estremi/anomali dei parametri misurati. NELLA FATTISPECIE NON SONO COLLEGATI IN QUANTO IL CAMPIONATORE VIENE INSTALLATO SOLO PER IL PRELIEVO DEI CAMPIONI.

- 21.** Tutte le superfici scolanti esterne devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio. Nel caso di versamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.
- 22.** I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti devono essere smaltiti come rifiuti.
- 23.** Le acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti non assoggettate alle disposizioni del R.R. n. 4/06, le acque pluviali delle coperture degli edifici e le acque meteoriche di seconda pioggia, devono di norma essere convogliate in recapiti diversi dalla pubblica fognatura. Possono essere recapitate nella pubblica fognatura solo ed esclusivamente nel rispetto delle limitazioni imposte dal Gestore/ATO.
- 24.** L'impianto di depurazione e tutti gli impianti di trattamento dei reflui e delle acque meteoriche dovranno essere mantenuti sempre in funzione ed in perfetta efficienza; qualsiasi avaria o disfunzione deve essere immediatamente comunicata a questo Ufficio di Rete ed all'Ufficio d'Ambito (ATO);
- 25.** Entro 30 gg. dal ricevimento dell'autorizzazione, il titolare dello scarico dovrà eliminare le valvole e la condotta, posta a valle dello strumento di misura, che permette di by-passare il sistema di filtrazione, abbattimento nitriti e correzione pH;

E.2.4 Criteri di manutenzione

- 26.** Tutte le apparecchiature, sia di esercizio che di riserva, relative all'impianto di trattamento dei reflui devono essere sottoposte ad operazioni di manutenzione periodica secondo un programma definito dal Gestore; tutti i dati relativi alla manutenzione devono essere annotate in apposito registro, che può essere 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.
- 27.** 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.2.5 Prescrizioni generali

- 28.** Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e nel caso di recapito in pubblica fognatura, devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del servizio idrico integrato” che pertanto è da considerarsi parte integrante dell’autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.
- 29.** Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all’Autorità competente per l’AIA, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in F.C.).
- 30.** nel caso di guasti e/o fuori servizio dell’impianto di trattamento deve essere data immediata comunicazione alla Città Metropolitana di Milano e all’Arpa competente;
- 31.** Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all’eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l’impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell’acqua; al fine di facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato.
- 32.** lo stoccaggio all’aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disgregata, polverosa e/o idrosolubile deve avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti a ad evitarne la dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/06.
- 33.** ai sensi dell’art. 108 D.lgs. 152/2006, comma 5, tutti gli scarichi, così come definiti ai sensi dell’art. 74, comma 1, lettera ff, di soluzioni concentrate contenenti sostanze pericolose non possono subire diluizioni nemmeno con reflui di lavaggio; in tal senso si considera diluizione qualsiasi miscelazione che produca un minor rendimento di abbattimento rispetto al rendimento ottenibile tramite un trattamento separato valutato come bilancio di massa, per tanto qualora la ditta non dimostri nei termini sopra esposti che non viene effettuata diluizione, come per altro evidenziato con referti di analisi inoltrati, tutte le soluzioni concentrate provenienti dalle passivazioni, dai decapaggi e dello Zinco Acido esausto, devono essere tenuti separati dalle acque di lavaggio e trattati come rifiuti, preferibilmente, destinati al recupero;
- 34.** Entro 180 giorni dal rilascio dell’autorizzazione, il gestore dello scarico dovrà presentare, per la necessaria approvazione, un progetto finalizzato al controllo delle portate delle acque meteoriche recapitate nella rete fognaria pubblica prevedendo la volanizzazione delle stesse, con una restituzione alla rete di pubblica fognatura ad una portata controllata non superiore a 20 l/sec/ettaro;

35. Qualora non ci fossero le condizioni per attuare quanto previsto alla prescrizione 34, il progetto di cui al punto precedente dovrà adeguatamente motivare tale impossibilità e comunque individuare le possibili misure atte ad attuare almeno in parte quanto sopra richiesto. Fatta salva la possibilità da parte dell'Autorità Competente di prescrivere altri interventi e/o tempi diversi da quelli proposti dalla ditta, i progetti presentati ai sensi dei precedenti articoli dovranno contenere un crono-programma per la realizzazione delle opere previste da valutare, quindi, secondo la complessità delle opere stesse;
36. Il progetto dovrà anche prevedere la separazione delle linee fognarie che raccolgono le acque meteoriche da tutte le altre linee fognarie interne e l'installazione dei pozzetti di campionamento su tutte le linee, dove e come previsto dall'allegato 1 e 3 del Regolamento del SII.
37. Dovrà essere sempre garantito il libero accesso all'insediamento produttivo del personale del Gestore del SII incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti ed adempiere a tutte le competenze previsti dall'art. 129 del D.lgs. 152/06, nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti;

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

1. L'azienda è soggetta al rispetto dei limiti di emissione ed immissione sonora imposti dal Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Rozzano. Il Comune di Rozzano in fase di visite ispettive ha comunicato che il Piano di Classificazione Acustica, prevede per l'area occupata dal complesso industriale la classe V, con limiti assoluti di immissione sonora di 70 dB(A) diurni e 60 dB(A) notturni, mentre ha fissato il limite di emissione pari a 65 dB(A) diurni e 55 dB(A) notturni; L'azienda inoltre è tenuta al rispetto dei valori limite differenziali.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

2. 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.
3. 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

4. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta 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 necessita di redigere il piano in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01.

E.4 Suolo

1. Lo stoccaggio delle materie prime deve prevedere appositi cartelli indicanti i rischi e le eventuali incompatibilità di ogni prodotto.
2. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
3. 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.
4. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
5. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
6. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra e interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui sia approvato.
7. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
8. Per il deposito delle sostanze pericolose deve essere previsto un locale o un'area apposita di immagazzinamento, separato dagli altri luoghi di lavoro e di passaggio. L'isolamento può essere ottenuto con un idoneo sistema di contenimento (vasca, pavimento impermeabile, cordoli di contenimento, canalizzazioni di raccolta). Il locale o la zona di deposito deve essere in condizioni tali da consentire una facile e completa asportazione delle materie pericolose o nocive che possano, accidentalmente, sversarsi.
9. I serbatoi che contengono sostanze chimiche incompatibili tra loro devono avere ciascuno un proprio bacino di contenimento; devono essere distanziare dalle vasche di processo (onde evitare intossicazioni ed esplosioni incendi); devono essere installati controlli di livello; le operazioni di travaso devono essere effettuate in presenza di operatori.
10. Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche definite dalla DGR n.X/5065 del 18.04.16 di Regione Lombardia, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, ai sensi del DM n. 272 del 13.11.2014, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di Organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario, dovrà successivamente presentare, alla luce dei criteri emanati con il medesimo decreto, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1, lett. V-bis del D.Lgs. 46/14, secondo le tempistiche definite dalla medesima DGR;

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

1. Per i rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, la frequenza, la modalità di controllo e la modalità di registrazione degli stessi, devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

2. 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.
3. I serbatoi per i rifiuti liquidi, possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio, devono essere avere apposito bacino di contenimento ed essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antiriboccamento.
4. Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
5. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani e il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
6. 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 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

7. L'attività di gestione dei rifiuti prodotti dovrà essere in accordo con quanto previsto nella Parte Quarta del Dlgs 152/06 e s.m.i., nonché del decreto 17 dicembre 2009, recante l'istituzione del sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, ai sensi dell'articolo 189 del decreto legislativo n. 152 del 2006 e dell'articolo 14-bis del decreto-legge n. 78 del 2009, convertito, con modificazioni, dalla legge n. 102 del 2009 e s.m.i.
8. Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti; in particolare per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.
9. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; in caso contrario – trattandosi di deposito preliminare/messa in riserva, il produttore di rifiuti deve ottenere l'autorizzazione al deposito nelle forme previste.

10. 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.
11. 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 sono individuati codici a specchio "non pericolosi" la non pericolosità deve essere comprovata da specifica analisi.
12. 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.
13. Gli stoccaggi degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
14. Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite secondo quanto previsto dal Centro di coordinamento nazionale pile e accumulatori (ex DLgs 188/08).

E.6 Ulteriori prescrizioni

1. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
2. 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.
3. Le operazioni di immissione manuale di sostanze pericolose devono essere condotte evitando ogni sversamento, con l'ausilio di accessori di presa e/o dispositivi idonei per il maneggio dei contenitori. A bordo vasca può essere tenuto solo il quantitativo di sostanze pericolose strettamente limitato alla necessità della lavorazione, purché contenuto entro idonei recipienti ben chiusi.
4. Il Gestore deve provvedere a mantenere aggiornate le procedure per lo stoccaggio, la gestione/manipolazione e garantire la diffusione delle informazioni in esse contenute tra il personale che opera a contatto con cianuri ed anidride cromica.
5. valutazione di fattibilità in merito all'introduzione di sistemi di recupero/risparmio energetico.

E.7 Monitoraggio e Controllo

1. 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.

2. 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 (applicativo regionale AIDA/AGORA'.) entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (rif. Decreto Regionale n. 14236/08 e smi).
3. 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.
4. 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

1. 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

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

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

1. Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.6, comma 16, lettera f) del D.Lgs. n.152/06 e s.m.i..

La ditta dovrà a tal fine inoltrare, all'Autorità Competente, ad ARPA ed al Comune, non meno di **6 mesi** prima della comunicazione di cessazione dell'attività, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'insediamento all'interno del quale dovranno essere codificati tutti i centri di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee quali, ad esempio, impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento Tale piano dovrà:

- identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;

- programmare e temporizzare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;
- identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
- verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
- indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.

Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla-osta dell'Autorità Competente, sentita ARPA in qualità di Autorità di controllo, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente.

Il titolare della presente autorizzazione dovrà, ai suddetti fini, eseguire idonea investigazione delle matrici ambientali tesa a verificare il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente in materia di siti inquinati e comunque di tutela dell'ambiente. All'Autorità Competente per il controllo è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale

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

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

Nella tabella successiva si riportano le prescrizioni con relative tempistiche

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	TEMPISTICA
ACQUA	<p>presentare uno studio di fattibilità circa l'impiego di acque meno pregiate, rispetto a quelle potabili attualmente impiegate, per fini industriali</p> <p>E' NECESSARIO PREDISPORRE PROCEDURA DI GESTIONE DEL DEPURATORE DURANTE LE ATTIVITA' DI MANUTENZIONE STRAORDINARIA CON PARTICOLARE RIGUARDO ALL'ALIENAZIONE DELLE ACQUE ALCALINE.</p>	<p>LA DITTA HA COMUNICATO CHE TALE INTERVENTO NON E' ATTUABILE IN QUANTO LO STABILE NON E' DI PROPRIETA' E NON VIENE CONSENTITA LA REALIZZAZIONE DI UN POZZO.</p> <p>Entro 3 mesi dalla notifica del rinnovo AIA</p>
	<p>INTRODURRE L'ALLARME PER VALORI ELEVATI DI pH</p> <p>E' NECESSARIO CONSERVARE LA REGISTRAZIONE ALLO SCARICO DI CONDUCTIBILITA', PORTATA E Ph DI TUTTO IL PERIODO</p> <p>EFFETTUARE RIPRISTINI DELLA PAVIMENTAZIONE PRESENTE ALL'INTERNO DELLO STABILIMENTO NELLA CAMPATA RELATIVA ALLA ZONA DI SCARICO IMPIANTO ROTOBARILE M2 RISULTANTE AMMALORATA</p>	<p>Dalla notifica del rinnovo AIA</p> <p>Entro 6 mesi dalla notifica del rinnovo AIA</p>
SUOLO		

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

Il Gestore dichiara di avvalersi di laboratori esterni per le analisi. Il laboratorio risulta certificato ISO9001 ed è accreditato 17025 per le analisi che sono specificate nei relativi certificati analitici.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli
Valutazione di conformità all'AIA (matrici aria, acqua, suolo, rifiuti, rumore)	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	-*
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. EPRTR) alle autorità competenti	X
Gestione emergenze	X
Controllo	X

Tabella F1 – Finalità del monitoraggio

NOTE:

*	La Ditta non è attualmente certificata ISO 14001 o EMAS
---	---------------------------------------------------------

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella 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 – Soggetti preposti all'autocontrollo

F.3 parametri da monitorare

F.3.1 Impiego di Sostanze

La Ditta dovrà tendere verso la riduzione/sostituzione di sostanze impiegate nel ciclo produttivo, a favore di sostanze meno pericolose, e compilare annualmente la seguente tabella:

Fase di utilizzo	Nome della sostanza precedentemente utilizzata	Nome della sostanza introdotta	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)
X	X	X	X	X	X	-

Tabella F3 – Impiego di sostanze meno pericolose

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella seguente individua il monitoraggio dei consumi idrici che la Ditta dovrà attuare per

FASE ^α	Tipo-loggia	Fase di utilizzo o origine	Frequenza di lettura φ	Anno di riferimento	Volume annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /t prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di utilizzo (m ³ /anno)	BILANCIO IDRICO μ
INGRESSO	Acquedotto	Trattamento di brillantatura	mensile	X	X	X	X	X
		Altri usi industriali	mensile	X	X	X		
		Usi domestici (servizi igienici)	mensile	X	X	-	-	
USCITA	Quantità di rifiuti liquidi smaltiti	X ^γ	mensile	X	X	-	-	
	Scarico	Acque reflue	-	X	X	-	-	

l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tabella F4 – Bilancio idrico del sito

FASE ^α	La Ditta dovrà registrare i dati relativi alla risorsa idrica in accordo con la precedente tabella al fine di elaborare un corretto bilancio idrico del sito.
Frequenza di lettura φ	La frequenza di lettura dei contatori potrà essere mensile (specificando la data di effettuazione delle letture) il bilancio idrico dovrà poi essere elaborato su base annuale.
Fase di origine rifiuti liquidi ^γ	Specificare le fasi di origine dei rifiuti liquidi avviati a smaltimento (che abbiano attinenza con il bilancio idrico del sito)
BILANCIO IDRICO μ	Al termine di ogni anno dovrà essere elaborato un bilancio idrico dettagliato mediante l'utilizzo di: <ul style="list-style-type: none"> - dati misurati mediante contatori - dati misurati: rifiuti in uscita In merito ai dati stimati o calcolati dovranno sempre essere riportate le modalità di calcolo o stima

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle seguenti riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini dell'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

Fonte energetica	Utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh/anno)
Energia elettrica	Usi industriali Servizi ausiliari/uffici	Annuale	X
Energia termica	Linee produttive e Riscaldamento ambienti	Annuale	X

Tabella F5 – Combustibili

Fonte energetica	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo specifico (KWh/m ² di superficie trattata)
Energia Termica	Annuale	X
Energia Elettrica	Annuale	X

Tabella F6 – Consumi energetici specifici

F.3.4 Aria

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

Parametro	E1	E2	Modalità di controllo		Metodi ⁽¹⁾ ⁽²⁾
Ammoniaca	X	X		annuale	M.U. 632 del Man. 122
NOx (come acido nitrico)	X	X		annuale	(1)
Cromo VI	X	X		annuale	UNI EN 14385

Zinco (Zn) e composti	X	X		annuale	UNI EN 14385
Cl ⁻¹ (come acido cloridrico)	X	X		annuale	UNI EN 1911-1, 2 e 3
Aerosol alcalini (espressi come NaOH)	X	X		annuale	(2)
Polveri	X	X		annuale	UNI EN 13284-1 (manuale)

Tabella F7- Inquinanti da monitorare

(1) La determinazione delle nebbie acide per acido nitrico, accompagnate o meno dalla presenza di ossidi di azoto, può essere sviluppata utilizzando estensivamente le previsioni di cui ai metodi UNI EN 1911:2010, relativo alla valutazione della presenza di cloruri gassosi negli effluenti, piuttosto che UNI EN 14791:2006, invece relativo alla determinazione del contenuto di anidride solforosa alle emissioni, ed in particolare sviluppare la procedura di prelievo tenendo debito conto della possibile presenza di goccioline nella corrente gassosa. Le metodiche citate possono essere utile riferimento anche per lo sviluppo del processo analitico per via cromatografica ionica.

(2) anche nel caso della valutazione degli aerosol alcalini è necessario ben considerare la presenza di goccioline nella corrente gassosa e quindi utilizzare i criteri già indicati al punto (1) nella definizione della metodica di campionamento

(3) Per la determinazione degli inquinanti prescritti devono essere utilizzati unicamente i metodi indicati nelle Tabelle di cui sopra o equivalenti secondo i criteri fissati dalla UNI CEN – TS 14793, allegando ai referti analitici la documentazione volta a dimostrare l'equivalenza dei metodi utilizzati con quelli indicati nel piano di monitoraggio.

F.3.5 Acqua

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

Parametri	S1a	Modalità di controllo	Metodi π
pH	x	Continuo e semestrale*	APAT IRSA CNR 2060
conducibilità	x	Continuo e semestrale*	APAT IRSA CNR 2030
Azoto ammoniacale	x	semestrale	UNICHIM ACQUE 65 (2001)
Azoto nitrico	x	semestrale	UNI EN ISO 10304-2
Cloruri	x	mensile	UNI EN ISO 10304-2
COD	x	mensile	APAT IRSA CNR 5130 (2003)
Cromo totale	x	quindicinale	EPA 3010 1992 EPA 6010 C 2000
Cr VI	x	quindicinale	APAT IRSA CNR 3150

Zinco (Zn)	x	quindicinale	EPA 3010 1992 EPA 6010 C 2000
Nichel	x	quindicinale	APAT IRSA CNR 3220
Ferro	x	mensile	EPA 6010 B 1996
Solfati	x	semestrale	UNI EN ISO 10304-2 (2000)
Solidi sospesi totali	x	mensile	APAT IRSA CNR 2090 B (2003)
COD dopo 1 h di sedimentazione a pH=7	x	mensile	APAT IRSA CNR 5130 (2003)
BOD5	x	mensile	S.M. 5210 D (2000)
Fluoruri	x	semestrale	UNICHIM ACQUE 63
Fosforo totale	x	semestrale	APAT IRSA CNR 4110
Tensioattivi	x	mensile	Anionici: APAT IRSA CNR 5170 (2003)
			Non ionici: UNICHIM 10511-1 (1996)

Tabella F8- Inquinanti monitorati

NOTE:

S1a	Pozzetto di campionamento esclusivo di acque reflue industriali (a valle del trattamento di depurazione) a monte della commistione con altre tipologie di reflui (meteorici e domestici); resta inteso che la Ditta dovrà garantire il rispetto dei limiti allo scarico in PF sia nel punto S1a che nel punto S1 (pozzetto finale a monte della confluenza in PF di acque reflue miste)
*	I parametri pH e conducibilità sono monitorati in continuo (registrazione su supporto informatico). Si richiede comunque di misurarne il valore puntuale nel corso dei campionamenti che la Ditta dovrà effettuare secondo le tempistiche sopra riportate e di riportare tale valore sui referti analitici
METODI π	Qualora all'interno dello stesso metodo esistano diverse modalità di misura, dovrà essere utilizzata la modalità il cui limite di rilevabilità risulti compatibile con il limite prescritto allo scarico. L'utilizzo di metodi di analisi diversi da quelli indicati come metodi di riferimento dovrà essere preventivamente concordato con ARPA
REFERTI ANALITICI	Su tutti i referti analitici dovranno sempre essere indicati: <ul style="list-style-type: none"> - la sigla identificativa dei pozzetti ove è stato effettuato il prelievo - l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli siti e dovranno essere firmati da un tecnico abilitato.

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo E.3.4 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 seguente 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 localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

Tab. F9 – Verifica d'impatto acustico

F.2.6 Rifiuti

La tabella seguente riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dall'installazione

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

Tabella F10 – Controllo rifiuti in uscita

F.3 Gestione dell'impianto

F.3.1 Individuazione e controllo sui punti critici

La tabella seguente riporta i controlli e gli interventi previsti sui punti critici del sito

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico ϕ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controllo	Intervento	
Materie prime	Consumi MP, MP ausiliarie e accessorie	-	-	Annotazione consumi	annuale	-	X	annotazioni nell'ambito del pdm interno
	Riduzione / Sostituzione Mp, MP ausiliarie e MP accessorie pericolose	-	-	Valutazione e riduzione consumi MP pericolose e eventuali sostituzioni	annuale	-	X	Secondo tab. F3 del presente documento
Consumi idrici	Verifica corretto funzionamento contatori volumetrici acque	mensile	visivo	Manutenzione	Qualora necessario	-	X	Registro**

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico ϕ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controlli	Interventi	
	-	-	-	Letture dati dei contatori	Mensile	-	X	Registrazione dati rilevati Elaborazione bilancio idrico annuale (tab.F4) Verifica annuale dei consumi idrici con eventuale individuazione di azioni correttive

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico φ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controlli	Interventi	
Consumi energetici	-	-	-	Annotazione consumi (Tab. F5 e F6)	Annuale	-	X	Annotazione nell'ambito del pdm interno Verifica annuale dei consumi termici ed elettrici specifici (ossia in funzione della capacità produttiva) con eventuale individuazione di azioni correttive
Vasche fuori terra (es. vasche di lavori)	Verifica integrità strutturale ed effettuazione e <u>prove di tenuta</u> ^{TT}	Almeno annuale	Visiva/strumentale	Interventi di ripristino	Al bisogno	X	X	Registro**

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico φ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controlli	Interventi	
Linee, vasche, impianti o di depurazione) e bacini di contenimento asserviti	Verifica integrità impermeabilizzazione	Almeno annuale	Visiva	Effettuazione trattamenti di impermeabilizzazione	Qualora necessario e comunque in accordo con quanto certificato dal Fornitore (relativamente alla garanzia di durata del trattamento)	X	X	Registro** Archiviazione documentazione inerente i trattamenti ove sia indicata altresì la garanzia di durata del trattamento
	-	-	-	Completo svuotamento e pulizia generale delle vasche	Almeno annuale	-	X	Registro**

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico φ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controlli	Interventi	
Strutture Interrate (vasche, canaline, caditoie, etc)	Verifica integrità strutturale ed effettuazione prove di tenuta ^{TT}	Almeno annuale	Visiva/strumentale	Effettuazione trattamenti di impermeabilizzazione	Qualora necessario e comunque in accordo con quanto certificato dal Fornitore (relativamente alla garanzia di durata del trattamento)	X	X	Registro** Archiviazione documentazione inerente i trattamenti ove sia indicata altresì la garanzia di durata del trattamento
	Verifica stato di pulizia	mensile	Visiva	Pulizia	Almeno semestrale e qualora necessario	-	X	Registro**
Emissioni in atmosfera	Ispezione e pulizia condotti di aspirazione e espulsione emissioni	semestrale	Visivo	Pulizia e/o manutenzione	Qualora necessario Almeno semestrale	X	X	Registro** Contestuale annotazione su registro di c/s dei rifiuti prodotti

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico ϕ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controlli	Interventi	
	Verifiche analitiche	In accordo con Tab.F7	Strumentale	Interventi correttivi	In caso di superamento di limiti o valori prossimi ai limiti	X	X	Archiviazione analisi Registrazione di eventi anormali su registro eventi straordinari e comunicazione all'AC
Scarichi	pH (refluo industriale in uscita)	continuo	Automatico	correzione	Automatica (dosaggio reagenti)	X	X	Registrazione in continuo dei valori rilevati
	Conducibilità (refluo industriale in uscita)	continuo	Automatico	correzione	Qualora necessario	X	X	Registrazione in continuo dei valori rilevati
	Portata (refluo industriale in uscita)	continuo	Automatico	-	-	X	-	Annotazione mensile dei volumi di acqua per elaborazione bilancio idrico annuale

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico ϕ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controlli	Interventi	
	Verifiche analitiche	In accordo con Tab.F8	Strumentale	Interventi correttivi	In caso di superamento di limiti o valori prossimi ai limiti	X	X	Registrazione di eventi anomali su registro eventi straordinari e comunicazione all'AC
Impianto depurazione acque di scarico	Controllo dispositivi di rilevamento (stato di pulizia, verifica funzionamento etc)	Giornaliero	Visivo	Pulizia o ripristino di eventuali malfunzionamenti	giornaliera	-	X	Registro **
				Manutenzione dei dispositivi di rilevamento	mensile	-	X	Registro **
	Taratura dispositivi di rilevamento	Settimanale	strumentale	correzione	Al bisogno	X	X	Registro **

		CONTROLLO			INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico φ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note	
						Controlli	Interventi		
		Controllo funzionalità generale (galleggianti, pompe etc)	Giornaliera	Visivo	Ripristino di eventuali malfunzionamenti	Qualora necessario	-	X	Registro **
	Controllo più approfondito funzionalità generale	Semestrale	Visivo	Ripristino di eventuali malfunzionamenti e manutenzione generale	Qualora necessario e almeno semestrale	X	X	Registro **	
	-	-	-	Svuotamento e pulizia generale dell'impianto	Almeno semestrale	-	X	Registro **	
	-	-	-	Avvio lavaggi o altri reflui (es. contro-lavaggi resine, etc) a depurazione	Secondo le frequenze tipiche di ogni trattamento	-	X	Registrazione date di avvio reflui al depuratore specificando l'origine del refluo	

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico ϕ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controlli	Interventi	
Operazioni di manutenzione impianti	Corretto funzionamento con particolare riguardo a eventuali ricadute ambientali	Secondo piano di monitoraggio interno	Visivo, strumentale etc	Manutenzione ordinaria/s tra-ordinaria	Al bisogno e secondo quanto indicato su manuale di manutenzione dell'impianto	-	X	Registro ** Contestuale e annotazioni e su registro di c/s dei reflui prodotti
	Verifica integrità strutturale	Semestrale	Visivo	Ripristino aree usurate		X	X	Registro ** (con riferimento all'area oggetto dell'intervento)
	Controllo stato di pulizia	Giornaliero	Visivo	Effettuazione pulizia		Al bisogno e almeno mensile	-	X

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico φ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controlli	Interventi	
Bacini di contenimento (serbatoi, depositi MP, etc)	Controllo stato di pulizia	Mensile	Visivo	Pulizia	Al bisogno, a seguito di sversamento accidentale	-	X	Contestualmente annotazione e su registro di c/s dei reflui prodotti
	Verifica integrità	Annuale	Visivo	Ripristino o sostituzione e bacini usurati	Qualora necessario	-	X	Contestualmente annotazione e su registro di c/s dei reflui prodotti (es. se il bacino è stato sostituito)
Serbatoi fuori terra	Verifica integrità	Annuale	Visivo	Sostituzione e bacini usurati	Qualora necessario e in funzione della garanzia di durata dichiarata dal fornitore	-	X	Contestualmente annotazione e su registro di c/s dei reflui prodotti

CONTROLLO				INTERVENTO		REGISTRAZIONE		
Punto critico φ	Tipologia	Frequenza	Modalità	Tipologia	Frequenza	Obbligo di registrazione		Note
						Controlli	Interventi	
Impianti termici	Controllo corretto funzionamento	Annuale	Visivo/ strumentale	Interventi correttivi	Qualora necessario	X	X	Registro **
	-	-	-	Analisi fumi	Annuale	-	X	Registro ** E archiviazione documentazione relativa ai controlli
Rifiuti in uscita	Corretta gestione documentale e delle modalità di deposito	Trimestrale	Visivo	Eventuali azioni correttive	Al bisogno	X	X	Corretta compilazione del registro di carico e archiviazione FIR
	Verifiche analitiche sui rifiuti con codice specchio	In accordo con Tab. 10 del presente documento	strumentale	Riclassificazione rifiuto	A seguito dei risultati analitici	X	X	Archiviazione copia dei referti analitici

Tabella F11 – Controlli sui punti critici

NOTE:

Punto critico φ	Inteso come impianto, fase di processo o area
**	<p>La Ditta dovrà predisporre due distinti registri da utilizzare esclusivamente per gli interventi sui punti critici che abbiano impatto sull'ambiente (di cui alla precedente tabella):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ uno per le annotazioni degli “eventi ordinari” (secondo quanto indicato nella precedente tabella) suddiviso in matrice o argomento (es: aria, acqua, etc; Su tale registro dovranno essere riportate le seguenti informazioni (sia per quanto riguarda i controlli sia gli interventi): <ul style="list-style-type: none"> - azione effettuata - data - nominativo di chi ha effettuato l'intervento ▪ uno per le annotazioni degli “eventi straordinari” (guasti, anomalie, superamenti limiti, incidenti, etc) Su tale registro dovranno essere riportate le seguenti informazioni:: <ul style="list-style-type: none"> - descrizione evento straordinario - data - azione correttiva - nominativo di chi ha effettuato l'intervento <p>Tutte le voci e le tempistiche riportate nella precedente tabella dovranno trovare corrispondenza con quanto riportato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nei registri manutenzione ordinari e straordinari - nelle procedure ambientali - nei contratti di manutenzione stipulati con Ditte terze
Prove di tenuta TT	Es.: tramite misurazioni in giornate successive del livello di liquido contenuto nella vasca oggetto di controllo

Tabella F12– Interventi sui punti critici

F.3.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

Aree stoccaggio			
Vasche (pre-trattamento, trattamento, finissaggio)	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
	Verifica d'integrità strutturale attraverso il controllo visivo dei livelli	<i>Annuale</i>	<i>Registro</i>
Platee di contenimento	Verifica visiva di integrità strutturale	<i>Triennale</i>	<i>Registro</i>

Tabella F13– Aree di stoccaggio