



Regione Lombardia

D.O. DIVERSE AMBIENTALI Settore Affari Generali
26 MAG 2008
ASSEGNATO A:

Provincia di Milano
Prot. generale del 26/05/2008
N. 0126111

Giunta Regionale
Direzione Generale
Qualità dell'Ambiente

Data: 26 MAG 2008

Protocollo: T1.00082012292

p.c.



Spett.le Ditta
FRAMAG GROUP Spa
Via Torquato Tasso 13
20010 CANEGRATE

Spett.le Provincia di MILANO
Settore Tutela Territoriale ed Ambientale
C.so Porta Vittoria 27
20122 MILANO

Raccomandata a/r

Al Sindaco del Comune
di CANEGRATE
Via A. Manzoni 1
20010 CANEGRATE

Spett.le ARPA
Dipartimento di PARABIAGO
Via Spagliardi 19
20015 PARABIAGO

Spett.le
SINOMI SPA
Via Cechov 50
20151 MILANO
c.a. Dott. Ambrogio Cribio

OGGETTO: Invio del decreto n. 4858 del 14.05.2008 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata a **FRAMAG GROUP Spa** con sede legale a Canegrate (Mi) in Via Torquato Tasso 13 per l'impianto nuovo sito a Canegrate (Mi) - Via Torquato Tasso 13".

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

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

Struttura Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Impianti

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

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

Si evidenzia altresì che ai sensi del D.Lgs. 59/2005 l'ARPA è tenuta a comunicare alla scrivente Amministrazione gli esiti dei controlli e delle ispezioni e le eventuali informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del decreto autorizzativo e notizie di reato, e che i risultati del controllo delle emissioni devono essere messi a disposizione del pubblico tramite gli uffici provinciali e comunali competenti.

Distinti saluti.


Il Dirigente
Dott. Carlo Licotti



Regione Lombardia

DECRETO N° 4858

Del 14/05/2008

Identificativo Atto n. 427

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A FRAMAG GROUP S.P.A. CON SEDE LEGALE A CANEGRATE (MI) IN VIA TORQUATO TASSO, 13. PER L'IMPIANTO A CANEGRATE (MI) IN VIA TORQUATO TASSO, 13.

L'atto si compone di 83 pagine
di cui 80 pagine di allegati,
parte integrante.



IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA

PREVENZIONE INQUINAMENTO ATMOSFERICO E IMPIANTI

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

VISTA la legge 28/02/2008 n. 31 ed in particolare l’articolo 32bis di modifica dell’art.2 del decreto legge 30/10/ 2007 n. 180, convertito, con modificazioni dalla legge 19/12/2007 n. 243;

VISTI inoltre:

- il decreto 4/7/2002, n. 12670 “Direzione Generale Affari Generali e Personale – Individuazione dell’autorità competente in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, ai sensi della direttiva 96/61/CE e del D. Lgs. 4 Agosto 1999, n. 372 e contestuale attivazione dello “Sportello Integrated/Pollution/Prevention and Control/IPPC)”;
- la D.G.R. 5/8/2004, n. 18623, come integrata con D.G.R. 26 Novembre 2004, n. 19610 “Approvazione della modulistica e del calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti esistenti soggetti all’autorizzazione integrata ambientale e disposizioni in ordine all’avvio della sperimentazione del procedimento autorizzatorio “IPPC”;
- la D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, recante nuove disposizioni in ordine al calendario e alle procedure relative al rilascio delle autorizzazioni “IPPC”;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 4614 del 24.03.05 di fissazione del calendario definitivo relativamente alla presentazione delle domande per gli impianti esistenti esercitanti le attività industriali;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 1800 del 20.02.2006 recante “Disposizioni relative al rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale”;
- il d.d.s. n. 11648 del 19.10.2006 recante “Fissazione al 31.12.2006 del termine ultimo per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale ex D.Lgs. 59/05 relativamente agli impianti esistenti e agli impianti nuovi”;
- il D.L. n. 180 del 30/10/2007 convertito in Legge n. 243 del 19/12/2007 con il quale se è fissato il termine per la presentazione delle domande nel 31/01/2008;

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

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica, presentate ai sensi del D.Lgs. 59/2005 da



Regione Lombardia

Framag Group S.p.A. con sede legale a Canegrate (Mi) via Torquato Tasso, 13 per l'acquisizione dell'autorizzazione integrata ambientale dell'impianto esistente sito in Comune di Canegrate (Mi) via Torquato Tasso, 13 e pervenute allo Sportello IPPC in data 16/01/2007 prot. n. 1395;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 19/02/2007 prot. 5394;

VISTO che il gestore dell'impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs. 59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio su Il Giorno in data 2/03/2007;

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 7/05/2008 si è conclusa con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale in oggetto alle condizioni riportate nell'allegato tecnico che costituisce parte integrante del presente provvedimento;

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

DATO ATTO che le prescrizioni contenute nel documento tecnico sono state individuate nelle linee guida statali per le materie elencate al punto 2.5 dell'allegato I del D. Lgs. 59/05;

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

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

DATO ATTO che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale non è certificato e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 5 anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art. 9;

DATO ATTO che l'adeguamento del funzionamento dell'impianto esistente in oggetto deve essere effettuato, ai sensi del D.L. 180 del 30/10/2007 convertito in Legge n. 243 del 19/12/2007 recante differimento di termini in materia di autorizzazione integrata ambientale a norme transitorie, entro la data del 31 Marzo 2008;

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

DATO atto che con D.G.R. 20378 del 27 Gennaio 2005 la Giunta regionale ha disposto che in attesa



Regione Lombardia

dell'emanazione di specifico decreto ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle autorizzazioni integrate ambientali, i gestori richiedenti provvedano al versamento a favore della Regione a titolo di acconto salvo conguaglio di somme commisurate alle dimensioni delle imprese e al loro fatturato, come specificato nella deliberazione citata;

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

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

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

Tutto ciò premesso:

DECRETA

1. di rilasciare a Framag Group S.p.A. con sede legale a Canegrate (Mi) via Torquato Tasso, 13 relativamente all'impianto ubicato a Canegrate (Mi) via Torquato Tasso, 13 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 2.5, l'autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
4. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizione contenute nell'allegato tecnico entro il 31/03/2008;
5. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo quinquennale;
6. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
7. che il presente atto sarà revocato qualora Framag Group S.p.A. con sede legale a Canegrate (Mi) via Torquato Tasso, 13 non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/2005, art. 18 commi 1 e 2 e D.G.R. n. 20378 del 27.01.2005;



Regione Lombardia

8. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Canegrate, alla Provincia di Milano, al SINOMI S.p.A. e ad ARPA;
9. di dare atto che ai sensi dell'art. 3 della legge n. 241/90, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

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

Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	FRAMAG GROUP S.P.A.
Indirizzo Sede Legale	Via Torquato Tasso n. 13 - 20010 Canegrate (MI)
Indirizzo Sede Produttiva	Via Torquato Tasso n. 13 - 20010 Canegrate (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	<i>2.5b: Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo ed il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli.</i>
Varianti richieste	<i>Autorizzazione allo scarico in atmosfera per le seguenti emissioni: E6: c/o impianto di pressofusione.</i>
	<i>Modifiche alla rete fognaria ed autorizzazione allo scarico in Pubblica Fognatura dei reflui produttivi</i>
Presentazione domanda	16/01/2007
Fascicolo AIA	770AIA/1395/07

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE.....	5
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	5
A.1.1 <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	5
A.1.2 <i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	7
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA.....	10
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	13
B.1 Produzioni.....	13
B.2 Materie prime	15
B.3 Risorse idriche ed energetiche	17
B.4 Cicli produttivi	23
Addolcitore.....	33
B.5 Gestione Rifiuti in ingresso.....	34
QUADRO AMBIENTALE	35
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	35
<i>L'aria polverosa proveniente dalla pallinatrice entra nel corpo filtrante diretta dall'alto verso il basso</i>	37
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	38
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	44
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	46
C.5 Produzione Rifiuti.....	47
C.6 Bonifiche	49
C.7 Rischi di incidente rilevante	50
D. QUADRO INTEGRATO.....	51
D.1 Applicazione delle MTD.....	51
D.2 Criticità riscontrate.....	53
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	55
Tabella D2 – <i>Misure di miglioramento programmate</i>	55
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	56

E.1 Aria	56
<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i>	56
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	57
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	58
<i>E.1.4 Prescrizioni generali</i>	59
E.2 Acqua	60
<i>E.2.1 Valori limite di emissione</i>	60
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	61
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	61
<i>E.2.4 Prescrizioni generali</i>	63
E.3 Rumore	64
<i>E.3.1 Valori limite</i>	64
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	64
<i>E.3.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	65
<i>E.3.4 Prescrizioni generali</i>	65
E.4 Suolo (e acque sotterranee)	65
<i>E.4.1 Prescrizioni impiantistiche</i>	65
<i>Dovranno essere completate le opere di bonifica in corso di attuazione, secondo i tempi fissati dalle autorità preposte.</i>	65
<i>E.4.2 Prescrizioni generali</i>	65
E.5 Rifiuti	67
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	67
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	67
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	68
E.6 Ulteriori prescrizioni	69
E.7 Monitoraggio e Controllo	71
E.8 Prevenzione incidenti	71
E.9 Gestione delle emergenze	71
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	71
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	72
F. PIANO DI MONITORAGGIO	74
F.1 Finalità del monitoraggio	74
F.2 Chi effettua il self-monitoring	74
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	74

F.3.1	Impiego di Sostanze.....	74
F.3.2	Risorsa idrica	74
F.3.3	Risorsa energetica	75
F.3.4	Aria.....	75
F.3.5	Acqua.....	77
F.3.6	Rumore	78
F.3.7	Radiazioni	79
F.3.8	Rifiuti.....	79
F.4.1	Individuazione e controllo sui punti critici	80
	annuale	80
	F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	80
	Verifica integrità serbatoi di accumulo	80

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento FRAMAG GROUP S.p.A., specializzato nella produzione di particolari di alluminio pressofuso è ubicato nel Comune di Canegrate (MI) in Via Torquato Tasso, 13.

Breve storia dell'insediamento

Il primo insediamento in questa area risale al 1972, quando il nucleo originale dell'azienda si sposta da Cologno Monzese (Mi).

Nel periodo 1988-1991 si ha il completamento degli ampliamenti che portano l'azienda alle dimensioni attuali. Il nome della società muta nel tempo, anche a causa dell'incorporazione di altre aziende, fino ad arrivare a quello di Memaf – Metaleletric Mapelli Framag S.p.A.

Nel periodo 2002-2003, a seguito di vicende finanziarie avverse, la società attraversa un periodo di crisi, fino a che, a partire dal 1 febbraio 2004, subentra la Framag Group S.p.A. assumendo, sotto il profilo del fitto di ramo d'azienda, parte delle attività proprie della ditta Memaf S.p.A., all'interno degli stessi ambienti. Nello stesso momento viene creata la Memaf Steel S.r.l. che, analogamente, assume altre attività sempre della Memaf S.p.A.. Successivamente, in data 01 dicembre 2004 la Framag Group S.p.A. rileva totalmente le attività della Memaf S.p.A., prima assunte come fitto di ramo d'azienda. Nel dicembre 2004 la Framag Group concentra all'interno della propria organizzazione anche le attività proprie della Memaf Steel S.r.l. Nella primavera del 2007 la Framag Group S.p.A. rileva la proprietà dell'intero insediamento dal Tribunale fallimentare (nuova gestione effettiva Gennaio 2008).

Le coordinate Gauss – Boaga, che identificano l'ingresso dell'insediamento, sono riportate nella seguente tabella:

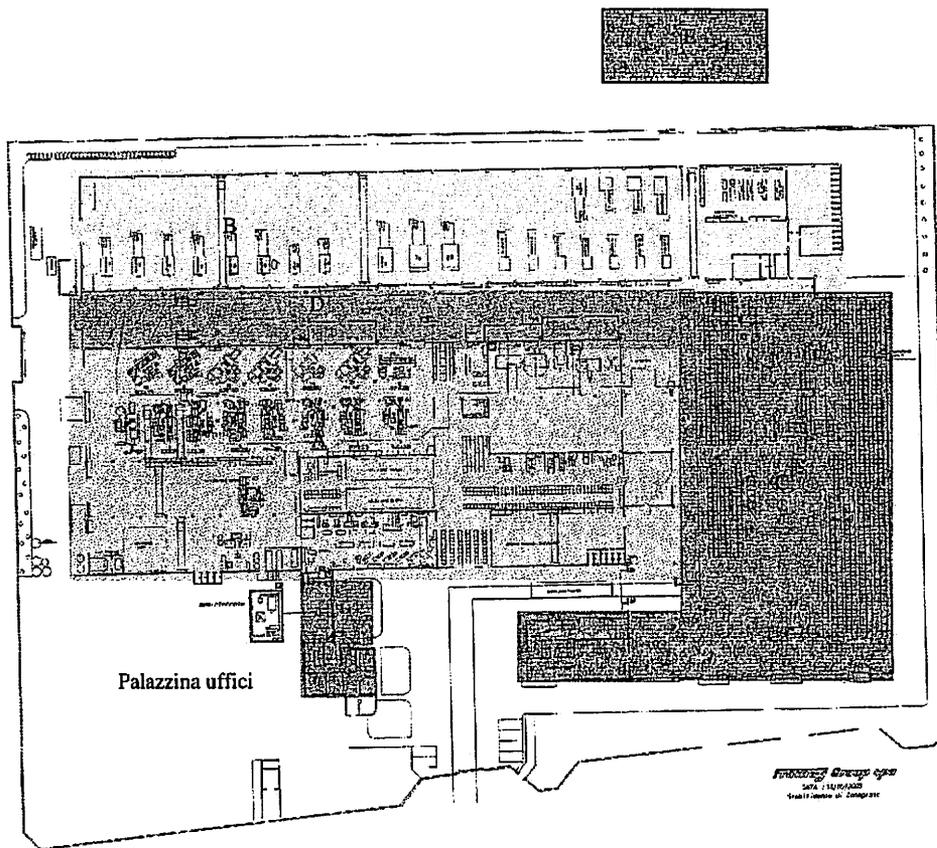
GAUSS - BOAGA
X = E 1495133
Y = N 5046224

L'insediamento è costituito da 5 aree coperte, così suddivise:

1. Capannone A: pressofusione, impaccaggio, pallinatura, officina;
 2. Capannone B: tranceria, manutenzione stampi tranceria;
 3. Capannone C: linee di taglio, magazzino, controllo qualità;
 4. Capannone D: deposito alluminio, manutenzione forni e manutenzione generale
 5. Capannone E: lavorazioni meccaniche (non attivo)
- Vi è inoltre il locale caldaia e la palazzina uffici.

Non vi sono aree dello stabilimento con destinazioni diverse da quelle previste per le lavorazioni sopra esposte.

Si precisa che il reparto E (lavorazioni meccaniche) è attualmente dismesso e non è più prevista la riapertura dello stesso.



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	2.5b	Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo ed il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli.	31.7 t/g*	181	210
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC			
2	28.52	Lavori di meccanica generale, quali taglio lamiera, tranciatura nastri e finitura prodotti pressofusione.			

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

* data ricavato nel seguente modo:

n. macchine pressofusione = 11 in previsione 7 (in origine 15, dismesse nel febbraio-marzo 2008 n° 4 macchine; ulteriormente dismesse a breve altre 4 macchine)

Portata cucchiaio di fusione = 2 kg

n. cicli stampaggio al minuto = 1

Produzione massima giornaliera = $11 \cdot 2 \text{kg} \cdot 60 \text{m} \cdot 24 \text{h} = 31680 \text{ Kg/g}$ (31.7 t/g)

Il dato di produzione calcolato è stato dimensionato sulla base della massima potenzialità delle macchine di pressofusione (limite strutturale e oggettivo).

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

Superficie totale (m ²)	Superficie coperta (m ²)	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
28.700	17.627	2.200	2.200	1972	1998

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

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il complesso industriale è sito in via Torquato Tasso, in zona periferica del comune di Canegrate, che ha adottato con delibera del C. C. n. 9 del 18.03.2002 il PRG attualmente vigente.

Dalla documentazione catastale risulta che l'azienda è individuata come segue: Foglio 6, particella 440, Sub. 702, 703, 704.

Reticolo idrografico

All'interno del territorio comunale di Canegrate il fiume Olona costituisce l'unico corso d'acqua rientrante nell'elenco di cui all'Allegato A della DGR n. 7/13950 del 01 agosto 2003.

La ditta Framag ha una distanza di non meno di 700 metri dal punto più vicino al fiume, pertanto non rientrano nella zona sottoposta a vincolo in base al D.Lgs 490 del 1999.

Non vi sono altri significativi corsi d'acqua all'interno del comune di Canegrate la rete irrigua è infatti costituita da rogge maestre, che rappresentano derivazioni private di acque pubbliche.

Parchi naturali

Ad almeno 1000 metri dall'ingresso della Framag si posiziona il confine del Parco del Roccolo.

Con Delibera della Giunta Provinciale n°150 del 10.03.08 è stato istituito un nuovo Parco locale di interesse sovracomunale "Dei Mulini" a circa 300 m dal perimetro aziendale.

Rete di captazione idropotabile

In carico all'amministrazione comunale di Canegrate risultano sette pozzi pubblici. Di questi solamente tre alimentano la rete idrica comunale come riportata nella seguente tabella.

Nome pozzo	stato	Fascia di rispetto e tutela assoluta	longitudine	latitudine
"Alessandria"	attivo	Si	1492610	5045360
"Terni"	attivo	Si	1494250	5045140
"Somalia"	attivo	Si	1494910	5045760
"Ravenna"	chiuso con cessazione di derivazione	No	1492920	5045720
"Manzoni"	disattivato con pratica di cessazione di derivazione in atto	No	1494330	5046340
"San Gaetano"	disattivato con pratica di cessazione di derivazione in atto	No	1494220	5046970
"Diaz"	disattivato con pratica di cessazione di derivazione in atto	No	1494130	5045900

Tra i pozzi attivi, se si applica la fascia di rispetto per un raggio di 200 metri, quello ubicato in via Somalia ricade nel raggio di influenza di 500 metri dalla Framag, peraltro a sud dell'insediamento.

Obiettivi sensibili

All'interno di un raggio di 500 metri dall'ingresso della Framag si evidenziano i seguenti obiettivi sensibili:

1. "Città Del Sole" - Laboratorio Protetto (Centro per persone diversamente abili).
2. Spazio espositivo comunale.
3. Complesso comprendente Liceo, Palestra, Scuola media, micro-nido, biblioteca.
4. Chiesa San Pietro più campo da gioco.
5. Pozzo d'acqua Via Somalia.

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

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente Canegrate	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
	Zona produttiva esistente e di completamento (P1)	0 m
Zona produttiva di espansione (P2)	0 m zona capannone C	
Zona residenziale (R3)	0 m zona capannone E	
Zona SP attrezzature al servizio delle attività produttive	0 m fronte ingresso	
Parcheggi pubblici (V)	0 m	
Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente Parabiago	Zona E1	150 m

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

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sost. da AIA
ARIA	203/88	Regione Lombardia	2537	24/06/1997		2	Emissione E10-E9 – E11	SI
			6/41406	12/01/1999		1	Emissione E2bis	
			9465	10/06/2003		2	Emissione E4-E5	
			982	06/02/2007		1	Emissione E3	
ACQUA scarichi civili scarichi industriali	D.Lgs. 152/99	Comune di Canegrate	n° 3928	11/03/2002	10/03/2006	1,2	Assimilata agli urbani	SI

Tabella A4 – Stato autorizzativo

Certificazione	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione	Scadenza	N. d'ordine attività IPPC e non
ISO	9001:2000	IGQ	IGQ 9414 C del 08/08/1994	31/01/2009	1, 2

- L'emissione **E1** "Idropulitrice – caldaia pulivapor" è stata individuata e oggetto di domanda di modifica sostanziale con richiesta del 20/09/1997 ritenuta dalla Regione Lombardia evidentemente non significativa in quanto piccolo impianto termico. L'emissione è ora dismessa
- L'emissione **E2** "forno fusorio" impianto esistente ai sensi dell'ex art.12 DPR203/88 e modificato dalla DGR2537/97. L'emissione è ora dismessa.
- Per il punto di emissione E2bis, autorizzato in via definitiva sulla base della D.G.R. 12 febbraio 1999 n. 6/41406 sono state effettuate le periodiche verifiche annuali dal 2004.
- Emissione **E3** "forno fusorio". Con delibera della Regione Lombardia n° 4161 del 8 febbraio 2007 è stata autorizzata l'emissione del nuovo forno fusorio. Tale emissione è stata messa in esercizio (con comunicazione effettuata in data 15/02/2007) ma non ancora a regime.

La somma delle capacità produttive degli impianti fusori attualmente convogliati ad E2bis ed E3 è conforme alle capacità complessivamente autorizzate nel tempo.

- L'emissione **E4** "macchina pallinatrice" è stata dismessa nel maggio 2004, autorizzata in precedenza dalla DGR 2537/97
- L'emissione **E5** "Pallinatrice" è autorizzata dalla DGR 9465/2003
- L'emissione **E6** "impianto pressofusione" già autorizzata con atto DGR 2537/1997 è oggetto di riorganizzazione secondo nuovo progetto esecutivo.
- Le emissioni **E7 – E8 – E7bis- E8bis** sono relative a centrali termiche uso riscaldamento civile (vedi successivo punto B3) individuate e oggetto di domanda di modifica sostanziale con richiesta del 20/09/1997 ritenuta dalla Regione Lombardia evidentemente non significativa.
- Le emissioni **E9** ed **E11** "Pallinatrici" sono autorizzate dalla DGR 2537/1997.
- L'emissione **E10** "Saldatura" è autorizzata dalla DGR 2537/1997.
- L'emissione **E12** "Aspirazione bagno di soda caustica" è stata ritenuta, nel 2003 dalla regione Lombardia evidentemente poco significativa per cui si richiede con questa istanza la individuazione come punto di emissione.
- Con delibera della Regione Lombardia n° 4161 del 8 febbraio 2007 è stata autorizzata l'emissione del nuovo forno fusorio. Tale emissione è stata messa in esercizio (con comunicazione effettuata in data 15/02/2007) ma non ancora a regime.
- Con la presente istruttoria si valuta la richiesta di autorizzazione degli scarichi idrici industriali come da allegata richiesta inoltrata al Sinomi.

Con la presente istruttoria si **valuta la richiesta di autorizzazione per implementazione di una linea produttiva (linea pressofusione con tre camini E6A-E6B-E6C)** precisamente la ditta ha in progetto una modifica del sistema di convogliamento ed abbattimento delle emissioni gassose del reparto di pressofusione. Si precisa in particolare che tale modifica non è associata ad alcuna variazione qualitativa rispetto ai processi produttivi descritti nella relazione tecnica ma è finalizzata al trattamento di sorgenti di emissioni diffuse/localizzate che sono state individuate precedentemente.

Emissioni in atmosfera

Nuovo progetto di adeguamento impianto aspirazione pressofusione

La ditta ha in progetto l'installazione di un nuovo sistema di convogliamento ed abbattimento delle emissioni gassose relative al reparto pressofusione. In tale reparto sono presenti 15 macchine per la pressofusione, di cui effettivamente operative solamente 11. Si prevede l'adozione di cappe aspiranti su ogni singola pressa a raccolta dei fumi oleosi emessi. I fumi raccolti saranno poi diretti a 3 linee convogliate di portata compresa tra 40 e 50000 Nm³/h ciascuna, al termine delle quali l'azione depurativa è demandata a filtri metallici zincati. Tale dispositivo è adatto al trattamento di fumi carichi di materiale particellare/oleoso come quello generato dall'attività di pressofusione. Infatti i filtri impiegati sono progettati per la separazione delle correnti gassose dalle gocce di liquido (nel caso specifico distaccante a base idrocarburica misto a vapor d'acqua) e trascinate dall'aria aspirata. Quando l'aeriforme, impregnato di liquido inquinante, passa attraverso il separatore, la parte gassosa si muove liberamente attraverso il prefiltro e l'eventuale rete snebbiante rifinitrice. Le gocce di liquido invece a causa della loro maggior inerzia, non possono effettuare netti cambiamenti di direzione e di conseguenza vengono portate a contatto con la superficie del filtro e trattenute. A mano a mano che le gocce penetrano nel filtro e si depositano sui fili costituenti la rete filtrante, accrescono le proprie dimensioni e quindi il proprio peso finendo per scivolare verso la parte inferiore del separatore e precipitare per gravità.

Le caratteristiche tecniche dei filtri sono le seguenti:

Setto prefiltrante costruito da pacco a letto di fibra tipo FM-1247, costituito da reti completamente in acciaio INOX AISI 304

Rete snebbiante rifinitore costituito da un pacco a letto tipo FM-1315 costituito da una serie di microreti completamente in acciaio INOX AISI 204

Portata massima: 50000 Nm³/h

Perdita di carico: ca 40 mm

Dimensioni: 2500 x 1500 x 3000 mm

Prefiltri: 16 – 592 x 592 x 48

Rifinitore: 20 – 592 x 592 x 48

Rendimento filtrazione: 99% su particelle superiori a 2 micron

Tempi di realizzo: 120 gg

Acque di scarico

Le **modifiche** in progetto ed in corso di realizzazione della **rete di fognatura** sono di seguito riportate:

- Come evidenziato nella planimetria, le acque provenienti dal depuratore saranno dirette alla tubazione in pressione esterna prima del convogliamento finale in fognatura comunale (S2), con l'installazione di un apposito pozzetto di ispezione presso il quale saranno eseguiti i campionamenti di controllo per la verifica di conformità ai limiti legislativi per acque industriali.
- Inoltre le acque derivanti dalla zona di lavaggio pezzi con soda precedentemente utilizzate per raffreddamento compressori e postazioni saldature verranno convogliate attraverso al medesima tubazione in pressione, con ulteriore pozzetto di ispezione specifico.
- Anche per la linea di acque nere proveniente dai servizi limitrofi, direttamente convogliante in fognatura comunale tramite lo scarico finale S2, sarà installato un pozzetto di ispezione e campionamento.

Inoltre l'Azienda chiede l'Autorizzazione allo scarico di reflui produttivi in pubblica fognatura.

VALUTAZIONE DI CONFORMITA' all'art.275 del D.Lgs. 152/06

L'Azienda non è soggetta agli adempimenti previsti dall'art.275 del D.Lgs. 152/06.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo della Framag Group S.p.A. ha due settori di produzioni ben distinti:

- taglio e lavorazione mediante tranciatura di lamierino elettrico trattato per motori elettrici (attività NON IPPC);
- produzione di particolari in alluminio pressofuso destinati principalmente al mercato automobilistico (attività IPPC).

Oltre ai due settori produttivi sono presenti alcuni reparti che lavorano per entrambi, quali:

- controllo qualità,
 - logistica e spedizione,
- oltre agli uffici amministrativi, commerciali, tecnici ed acquisti.

La produzione di alluminio pressofuso, che rientra nelle attività IPPC - si articola nei seguenti reparti:

- forni fusori;
- isole di pressofusione, composte dalla macchina di pressofusione, dal robot di movimentazione automatica e dalla trancia di rifilo delle fusioni;
- sabbiatrici, per la finitura delle superfici delle pressofusioni;
- lavorazioni meccaniche, per la rifinitura finale dei pezzi, attraverso macchine a CNC;
- selezione della produzione.

L'impianto lavora a ciclo non continuo.

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

N. ordine attività IPPC e non	N° d'ordine Prodotto	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
			Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2005)	
			t/a	t/g	t/a	t/g
1	1.1	Al - Carcasse	9.504,00	43,2	582,9	2,65
1	1.2	Al - Scatole	9.504,00	43,2	44,1	0,20
1	1.3	Al - Sockel	9.504,00	43,2	61,2	0,28
1	1.4	Al - Scudo	9.504,00	43,2	197,8	0,90
1	1.5	Al - Casse alluminio	9.504,00	43,2	276,7	1,26
1	1.6	Al - Flange	9.504,00	43,2	104,7	0,47
1	1.7	Al - Coperchi	9.504,00	43,2	95,3	0,43
1	1.8	Al - Bosch	9.504,00	43,2	1.785,0	8,10

N. ordine attività IPPC e non	N° d'ordine Prodotto	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
			Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2005)	
			t/a	t/g	t/a	t/g
1	1.9	Al - Rotori	9.504,00	43,2	146,7	0,67
1	2.0	Al-In pani	9.504,00	43,2	401,8	1,83
2	2.1	Nastro . sp. 0,30	n.d.	n.d.	88,7	0,40
2	2.2	Nastro . sp. 0,35	n.d.	n.d.	158,4	0,72
2	2.3	Nastro . sp. 0,50	n.d.	n.d.	40,9	0,19
2	2.4	Nastro . sp. 0,65	n.d.	n.d.	1.896,6	8,62
2	2.5	Tranceria - Grano Orientato . Sp 35	n.d.	n.d.	29,4	0,13
2	2.6	Tranceria . 13 W/Kg . Sp 50	n.d.	n.d.	61,4	0,28
2	2.7	Tranceria . 15 W/Kg . Sp 50	n.d.	n.d.	98,6	0,45
2	2.8	Tranceria . 17 W/Kg . Sp 50	n.d.	n.d.	526,5	2,39
2	2.9	Tranceria . 20 W/Kg . Sp 50	n.d.	n.d.	167,1	0,76
2	2.10	Tranceria . 23 W/Kg . Sp 50	n.d.	n.d.	2.103,0	9,56
2	2.11	Tranceria . 23 W/Kg . Sp 65	n.d.	n.d.	175,3	0,80
2	2.12	Tranceria - Rotori 6.	n.d.	n.d.	250,1	28,41

Tabella B1 – Capacità produttiva

Nota: Capacità di progetto – per le attività non IPPC (Linea taglio e tranceria) non è possibile determinare una capacità di progetto data l'estrema varietà dei parametri legati a detta produzione che possono determinare infinite combinazioni di valori.

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2005 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

La capacità produttiva relativa al 2008 dovrà essere rivalutata successivamente in seguito alla riorganizzazione di parte delle linee di pressofusione.

B.2 Materie prime

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

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
1	Alluminio per rotori 99,7 Silumin per rotori Pani alluminio	NP	Solido	1.167,87	Su pallet a terra	Al coperto, pavimento in cemento	250 tonnellate
1	Lamiera	NP	Solido	1.155,37	Coils rizzati a terra	Al coperto, pavimento in cemento	2430 tonnellate
1	Acqua glicole ultra safe 620l	NP	Liquido	7,28			
1	Fonderol 150	NP	Pastoso	0,12			
1	Fonderol Dist. KS515	Xi - Xn	Liquido	1,52			
1	Fonderol dist. MDx0416 2	NP	Liquido	16,13			
1	Fonderol EP 320	NP	Liquido	1,07			
1	Fonderol Grapy Spray	Xi - F+	Spray	0,005			
1	Fonderol Protect Paste	NP	Pastoso	0,02			
1	Fonderschutz SM2	NP	Liquido	0,09			
1	Kolben Oil PV 50	NP	Pastoso	0,03			
1	Olio Mobiltherm 605 Mobil	NP	Liquido	0,51			
1	Olio X59/AL2 Sinol	NP	Liquido	0,05			
1	Petrofer polvere – Depurator e granuli rosa	NP	Solido	0,61			
1	Pistoni Powder FGP	NP	Solido	0,96			

	bianca						
1	Polvere Usarite	NP	Solido	0,15			
1	Nucleofond d SS Fondermat	Xi	Solido	0,72			
1	Vernifond 362F Fondermat	NP	Pastoso	0,03			
2	Blaser Vasco 1000	NP	Liquido	0,65			
2	Detergente Rapid X 3	NP	Liquido	0,02			
2	DTE Light	NP	Liquido	0,49			
2	Vactra 4	NP	Liquido	0,10			
2	Velocite E/4.6 (Mobil)	NP	Liquido	0,18			
2	Diluente Nitro Antibes	Xi-F-Xn-T	Liquido	0,01			
2	Olio Idrraulico Sinydro 32	NP	Liquido	0,06			

MATERIE PRIME AUSILIARIE

N. ordini prodotti	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica** (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento*	Quantità massima di stoccaggio
1	Grasso			0,15	In fusti	Al coperto, pavimento in cemento	100 Kg
1	Distaccante			24,935	In fusti	Al coperto, pavimento in cemento	5 tonnellate
1	Additivo fusione			2,58	In cartoni	Al coperto, pavimento in cemento	800 Kg
2	Graniglia AMI Cromo 4x40	NP	Solido	1,52	In sacchi	Al coperto, pavimento in cemento	120 Kg
2	Detergente			0,02	In fustini	Al coperto, pavimento in cemento	60 Kg
2	Diluente			0,01	In fustini	Al coperto, pavimento in cemento	100 Kg

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

* in fusti (al coperto, all'aperto), serbatoio interrato (doppia parete, con vasca di contenimento), serbatoio fuori terra, vasche.

** riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2005.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

L'azienda possiede una sola fonte di approvvigionamento idrico, l'acquedotto comunale.

Sono attivi, in particolare, 4 allacciamenti alla società erogatrice (AEMME Distribuzione S.r.l.) dotati di altrettanti misuratori di portata. Nella seguente tabella vengono riassunte le fonti di approvvigionamento ed i relativi consumi annui (dati ottenuti dalle letture dei contatori e desunti dalle bollette):

Contatori	C1	C2	C3
	N° 95/168282	N° 84123186	N° 98605813
Utilizzo dell'acqua	produzione	produzione	solo per antincendio (idranti)
Consumo annuo	35.000 mc	3.000 mc	125 mc

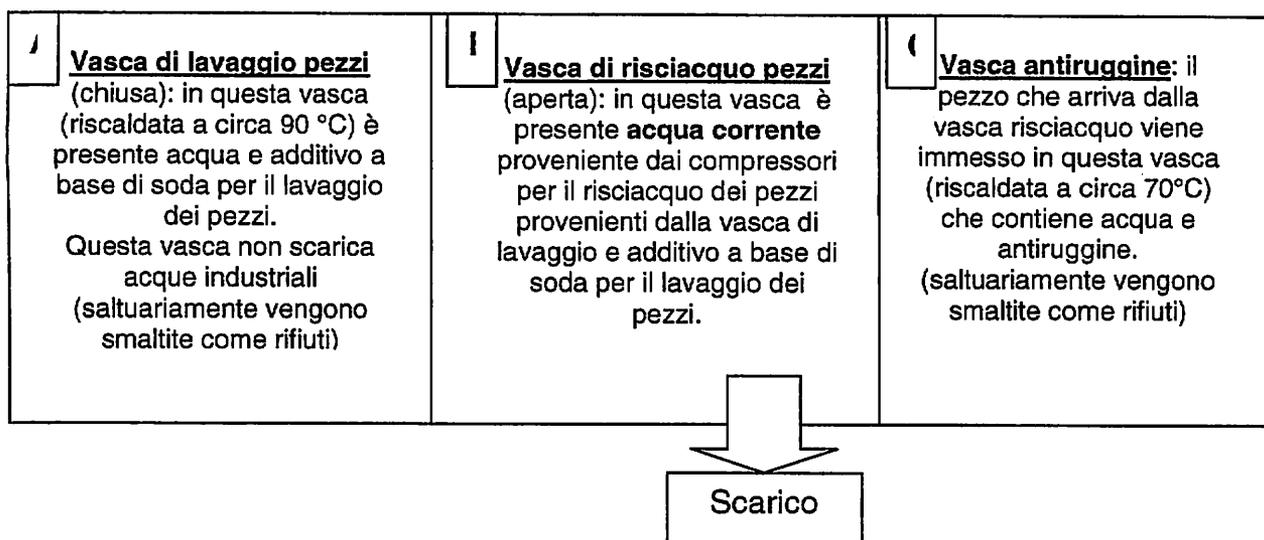
Si fa presente inoltre che è presente un ulteriore contatore (C4) asservito al reparto Lavorazioni Meccaniche attualmente chiuso.

I processi lavorativi che necessitano di particolari impieghi di acqua sono:

Acque di processo reparto pressofusione: in pressofusione le acque vengono utilizzate per il raffreddamento delle macchine (senza venire a contatto con il prodotto) e per il raffreddamento dei pezzi appena stampati in uscita dalle macchine stesse.

- o Le acque di raffreddamento delle macchine sono quelle provenienti dal ciclo chiuso delle torri di raffreddamento e rimangono confinate in tale circuito fatto salvo uno scarico annuale per le operazioni di manutenzione delle torri stesse. Tale quantitativo pari a circa 2 mc/anno, considerato trascurabile ai fini del bilancio idrico, viene scaricato dalle torri nelle griglie di raccolta in prossimità delle torri stesse ed avviato all'impianto di depurazione.
- o Le acque di raffreddamento dei pezzi stampati, invece, percolano nelle griglie di raccolta presenti in prossimità di ogni macchina e convogliate all'impianto di depurazione (**20 mc/g**) prima di essere scaricate in fognatura (S2).

Acque di raffreddamento macchine: sono presenti altre macchine che utilizzano acqua per il raffreddamento oltre a quelle del reparto pressofusione. In particolare trattasi di scambiatori di calore presenti in due macchine saldatrici (reparto impaccaggio) e di una macchina a raggi X (utilizzata per il controllo dei pezzi) il cui consumo è stimabile in circa **12 mc al giorno**. Tali acque di scarico vengono convogliate ai compressori e da qui alla vasca di lavaggio pezzi con soda di seguito schematizzata:



Questa stazione di lavaggio e risciacquo dei pezzi consuma circa **50 mc/g** di acqua che, unita a quella proveniente dagli scambiatori di calore dell'impaccaggio e della macchina a raggi X, provoca uno scarico in fognatura (S2) senza passaggi opreliminare dal depuratore di circa **62 mc/g**.

Giardino: l'acqua viene anche utilizzata per l'innaffiamento del giardino e delle piante e per il funzionamento della fontana. Tale consumo di acqua, che viene poi scaricata in fognatura, è stimabile in circa **11 mc/g**.

Il bilancio idrico può pertanto essere di seguito riassunto:

	Scarico	mc/g	mc/a
Acque scaricate dal depuratore	S2	20	4600
Acque scaricate da lavaggio e raffreddamento	S2	62	14250
Acque scaricate da giardino	giardino	11	2400
Servizi igienici	S1 e S2	25,2	5796
TOTALE			27046

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

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento e lavaggio (m ³)	
Acquedotto	37906*		5796

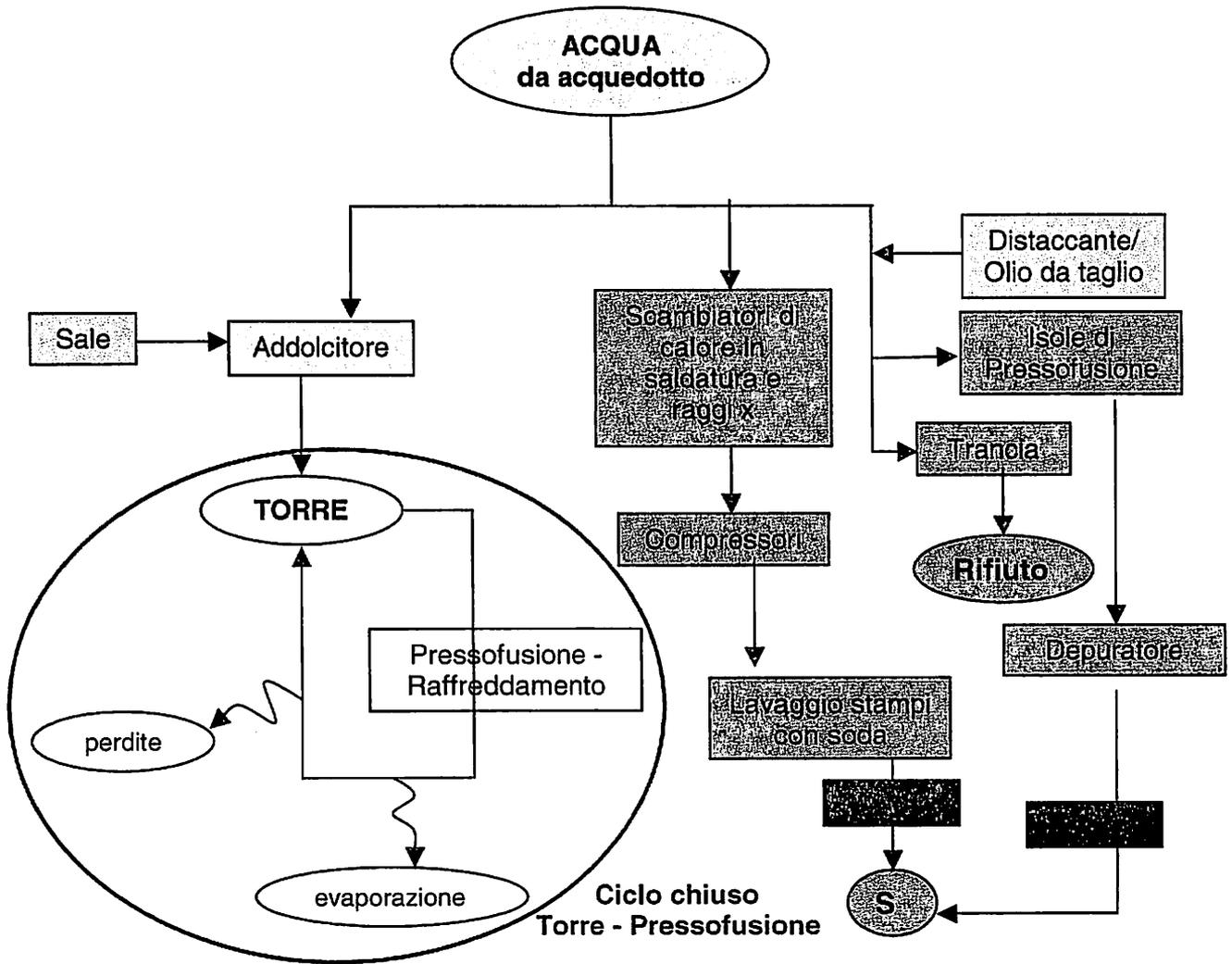
*media ultimi due anni

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

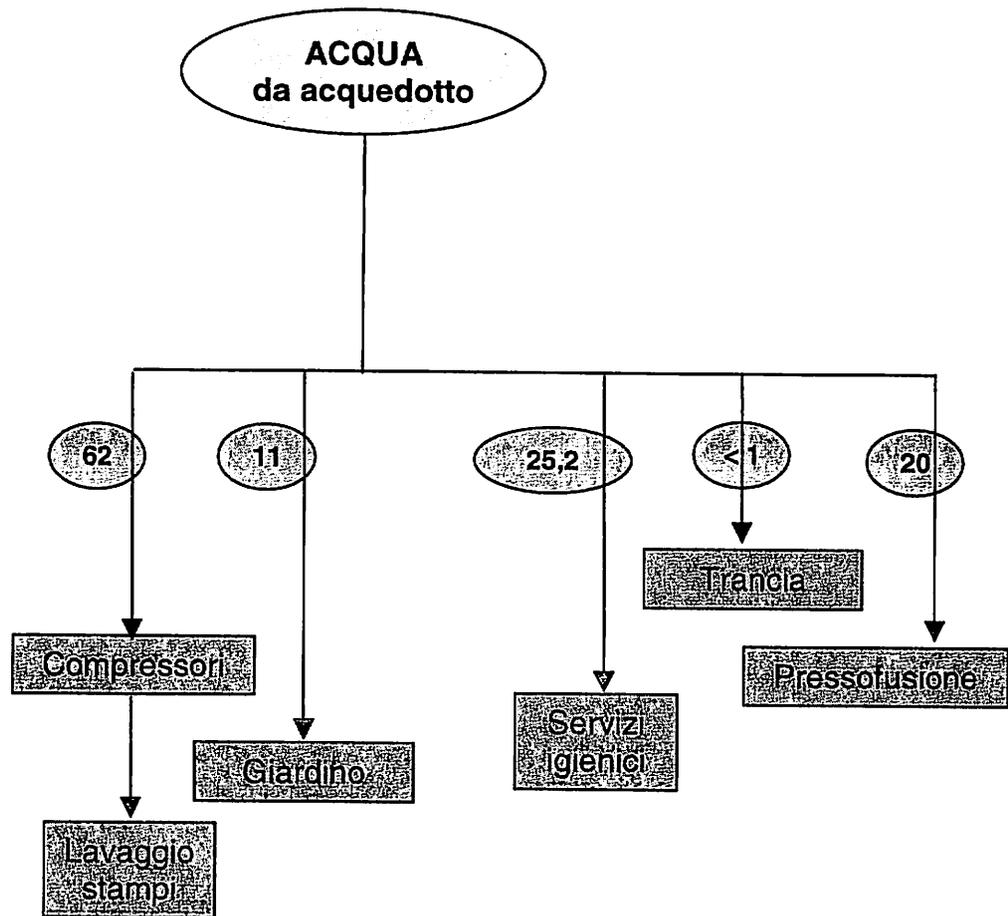
Pertanto la differenza tra le acque in ingresso (37906 mc) e ciò che viene effettivamente scaricato (27046 mc) è dovuta a evaporazione e perdite.

- **Trancia:** viene impiegata acqua più olio per la tranciatura dei pezzi (poi smaltita come rifiuti 120109*).

Inoltre l'acqua viene utilizzata, dopo aver attraversato un addolcitore, per il funzionamento della torre evaporativa e per il ricircolo delle acque di raffreddamento delle isole di pressofusione (i reflui di rigenerazione resine vengono smaltite come rifiuto).



Il seguente schema a blocchi rappresenta la distribuzione dell'acqua e il relativo utilizzo.



Gli scarichi idrici sono ad oggi previsti dalle lavorazioni dei reparti di Pressofusione, Trancia, Impaccaggio.

Si tratta principalmente dello scarto di acqua di raffreddamento, sia dei macchinari stessi, sia dei prodotti lavorati; essa è spesso unita ad emulsioni od oli specifici per i materiali da trattare.

Inoltre, dal reparto di Pressofusione, provengono le acque del risciacquo stampi e del raffreddamento dei compressori.

Produzione di energia

Le caratteristiche delle caldaie per la produzione di energia termica e del generatore di aria calda sono le seguenti:

Sigla dell'unità	M	M4	M5	M6
Identificazione dell'attività	Riscaldamento Uffici - spogliatoi	Riscaldamento Uffici - spogliatoi	Riscaldamento uffici officina	Riscaldamento uffici officina
Costruttore	CTC	PENSOTTI	BELLELI	BELLELI
Modello	107/81			
Anno di costruzione	1995	1995	1995	1995
Tipo di macchina	Centrale termica	Centrale termica	Centrale termica	Centrale termica
Tipo di generatore	Ecoflam 8084	Ecoflam 8114	Ecoflam 1600 PAB8648	Ecoflam 250 P 8615
Tipo di impiego	Riscaldamento	Riscaldamento	Riscaldamento	Riscaldamento
Fluido termovettore	Aria	Acqua	Acqua	Acqua
Temperatura della camera di combustione (°C)				
Rendimento %	87	87,1	94,9	92
Sigla dell'emissione	E8	E8bis	E7	E7bis

Consumo di energia elettrica e di energia termica			
N. d'ordine attività IPCC e non	Impianto o linea di produzione	ENERGIA ELETTRICA Consumo (KWh)	ENERGIA TERMICA Consumo/(KWh)
1	Forno FF1	2.261.426,86	6.164.827,07
1	Forno FF2	1.130.713,43	3.082.413,54
1	Forno FF3	Disponibili dal 2008	
2	Trancia	3.863.817,66	-
TOTALE		7.255.957,95	9.247.240,61

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

Prodotto	Termica (KWh/t)	Elettrica (KWh/t)	Totale (KWh/t)
Al - Carcasse	1.636.206,75	60.184,42	1.696.391,17
Al - Scatole	123.913,02	4.557,88	128.470,90
Al - Socket	171.813,73	6.319,81	178.133,54
Al - Scudo	555.204,33	20.422,02	575.626,35

Prodotto	Termica (KWh/t)	Elettrica (KWh/t)	Totale (KWh/t)
Al - Casse alluminio	776.675,74	28.568,38	805.244,12
Al - Flange	293.969,78	10.813,06	304.782,84
Al - Coperchi	267.337,73	9.833,46	277.171,19
Al - Bosch	5.010.432,38	184.298,21	5.194.730,59
Al - Rotori	411.687,15	15.143,05	426.830,20
Al - In pani	0,0	0,0	0,0
Nastro . sp. 0,30	0,0	62.439,28	62.439,28
Nastro . sp. 0,35	0,0	111.471,12	111.471,12
Nastro . sp. 0,50	0,0	28.824,07	28.824,07
Nastro . sp. 0,65	0,0	1.334.176,01	1.334.176,01
Tranceria - Grano Orientato Sp 35	0,0	20.671,42	20.671,42
Tranceria . 13 W/Kg . Sp 50	0,0	43.158,84	43.158,84
Tranceria . 15 W/Kg . Sp 50	0,0	69.355,52	69.355,52
Tranceria . 17 W/Kg . Sp 50	0,0	370.346,86	370.346,86
Tranceria . 20 W/Kg . Sp 50	0,0	117.575,95	117.575,95
Tranceria . 23 W/Kg . Sp 50	0,0	1.479.339,61	1.479.339,61
Tranceria . 23 W/Kg . Sp 65	0,0	123.294,40	123.294,40
Tranceria -Rotori	0,0	103.163,91	103.163,91

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

I consumi totali di combustibile espressi in tonnellate equivalenti di petrolio (tep) degli ultimi anni, sono riportati nella seguente tabella:

Fonte energetica	2003 (tep)	2004 (tep)	2005 (tep)
Energia Elettrica	0	-	966,9
Metano	0	896,3	828,1

B.4 Cicli produttivi

ELENCO MACCHINARI

Reparto	IPPC / NON IPPC	N° Macchina	Tipo macchinario	Marca e tipo
Forni Fusori	IPPC	M1	Forno fusorio	Tecnofusione HT 30 Potenzialità max: 1200 KWh Temperatura max: 760°C Produzione max: 2000 Kg/h
		M2		Tecnofusione HT 30 Potenzialità max: 1200 KWh Temperatura max: 760°C Produzione max: 2000 Kg/h

Reparto	IPPC / NON IPPC	N° Macchina	Tipo macchinario	Marca e tipo
		M3		Tecnofusione HT 380 Potenzialità max: 2500 KWh Temperatura max: 760°C Produzione max: 2000 Kg/h
Pressofusione	IPPC	M4	Isola pressofusione	HPM 570
		M5		HPM 570
		M6		COLOSIO 750
		M7		REMU 630
		M8		COLOSIO 750
		M9		S.T.P. 900
		M10		HPM 570
		M11		REMU 550
		M12		HPM 570
		M13		HPM 570
		M14		REMU 550
		M15		REMU 550
		M16		REMU 550
		M17		REMU 550
		M18		HPM 570
		M19		REMU 550
Linea Taglio	NON IPPC	M20	Linea taglio	Comes LT 1000
		M21		Comes LT 1250
		M22		Comes LT400
Tranceria	NON IPPC	M23	Trancia	Buderer 25
		M24		Buderer 25
		M25		Buderer 40
		M26		Buderer 40
		M27		Buderer 41
		M28		Buderer 50
		M29		Buderer 80
		M31		Zame 300
		M32		Zame 320
		M33		Minster 200
		M34		Piovan 160
		M35		Balconi 200
		M36		Buderer 125
		M37		Buderer 125
		M38		Buderer 125

Reparto	IPPC / NON IPPC	N° Macchina	Tipo macchinario	Marca e tipo
		M39		Buderer 110
		M40		Buderer 110
		M41		Buderer 110
		M42		Buderer 80
		M43		Buderer 80
		M44		Buderer 60
		M45		Minster 150
Impaccaggio	NON IPPC	M46	Impaccatrice	98 – Saldatrice MBO
		M47		71 – Saldatrice Rivoira
		M48		Graffatrice MBO
		M49		82 – Graffatrice Sassi
		M50		73 – Saldatrice Sassi
		M51		90 – Saldatrice Dema
Sabbiatura	NON IPPC	M52	Sabbiatrice	Tosca Tappeto - 4
		M53		Tosca Tappeto - 3
		M54		Banfi Grappolo - 2
		M55		Tosca Grappolo - 1

ATTIVITÀ IPPC

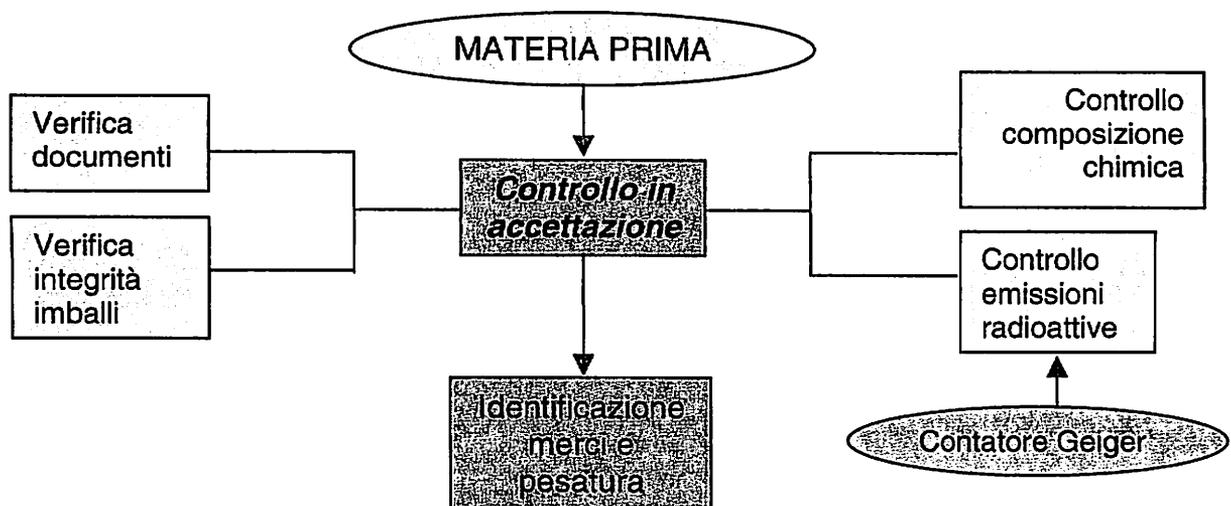
Fusione e pressofusione di Alluminio

Ricevimento materia prima

Al ricevimento in azienda della materia prima si effettua il controllo in accettazione, consistente nella verifica della corrispondenza documentale e dell'integrità degli imballi, del controllo della composizione chimica e di eventuali emissioni radioattive.

La procedura relativa alla radioattività riguarda unicamente l'accettazione dei carichi di alluminio, effettuata dall'addetto al ricevimento materiali, e consiste nel sostare davanti ad ogni pallet di pani di alluminio con uno strumento utile per misurare radiazioni di tipo ionizzante: il contatore Geiger.

Dopo una verifica di circa cinque secondi, si passa al pallet successivo.



Schema a blocchi della procedura di controllo materiali entranti

Per quanto riguarda invece il lamierino, confezionato in coils, esso viene scaricato dagli automezzi tramite carroponete, direttamente nel magazzino coils, adiacente alla zona delle Linee Taglio.

Non viene eseguito il controllo precedentemente descritto per l'alluminio: l'addetto al ricevimento merci registra solamente la pesata del mezzo.

È comunque in previsione l'acquisto di un secondo contatore per il relativo test.

Di seguito, si riporta una tabella contenente le procedure eseguite nel controllo in accettazione dell'alluminio.

Caratteristica controllata	Limite di accettabilità	Strumento	Frequenza	Responsabile	Registrazione
Qualifica fornitore	Presenza nell'Elenco fornitori qualificati	Elenco fornitori qualificati	Ogni consegna	Magazzino	NO
Conformità materiale-ordine	Corrispondenza bolla-ordine	Bolla + Ordine	Ogni consegna	Magazzino	NO
Presenza e conformità del certificato di analisi	Capitolato di fornitura alluminio	Capitolato di fornitura alluminio	Ogni consegna	Magazzino	Allegato 5 PQ-05-01
Materiale asciutto	Materiale perfettamente asciutto	Occhio	Ogni consegna	Magazzino	Allegato 5 PQ-05-01
Imballo compatto	Regge integre	Occhio	Ogni consegna	Magazzino	Allegato 5 PQ-05-01
Radioattività	1 Bq/g	Contatore Geiger	Ogni consegna	Magazzino	NO
Peso	± 0,3 % del valore dichiarato	Pesa	Ogni consegna	Magazzino	Allegato 5 PQ-05-01
Identificazione di ogni bancale con n° colata	Presenza identificazione su ogni bancale	Occhio	Ogni consegna	Magazzino	Allegato 5 PQ-05-01
Composizione chimica	Capitolato di fornitura alluminio	Quantometro	1 campione per ogni colata	Operatore dello spettrometro	Allegato 5 PQ-05-01

Successivamente si procede allo scarico del materiale in bancali dall'automezzo ed il loro inoltro all'area dedicata per l'identificazione. Ogni pallet viene identificato mediante l'apposizione di una etichetta contenente i dati identificativi (tipo lega, provenienza, ecc.). Dopo l'identificazione i pallet vengono trasportati con il carrello elevatore alla stazione di pesatura dove vengono identificati e pesati: viene aggiunta l'etichetta riportante il peso del materiale.

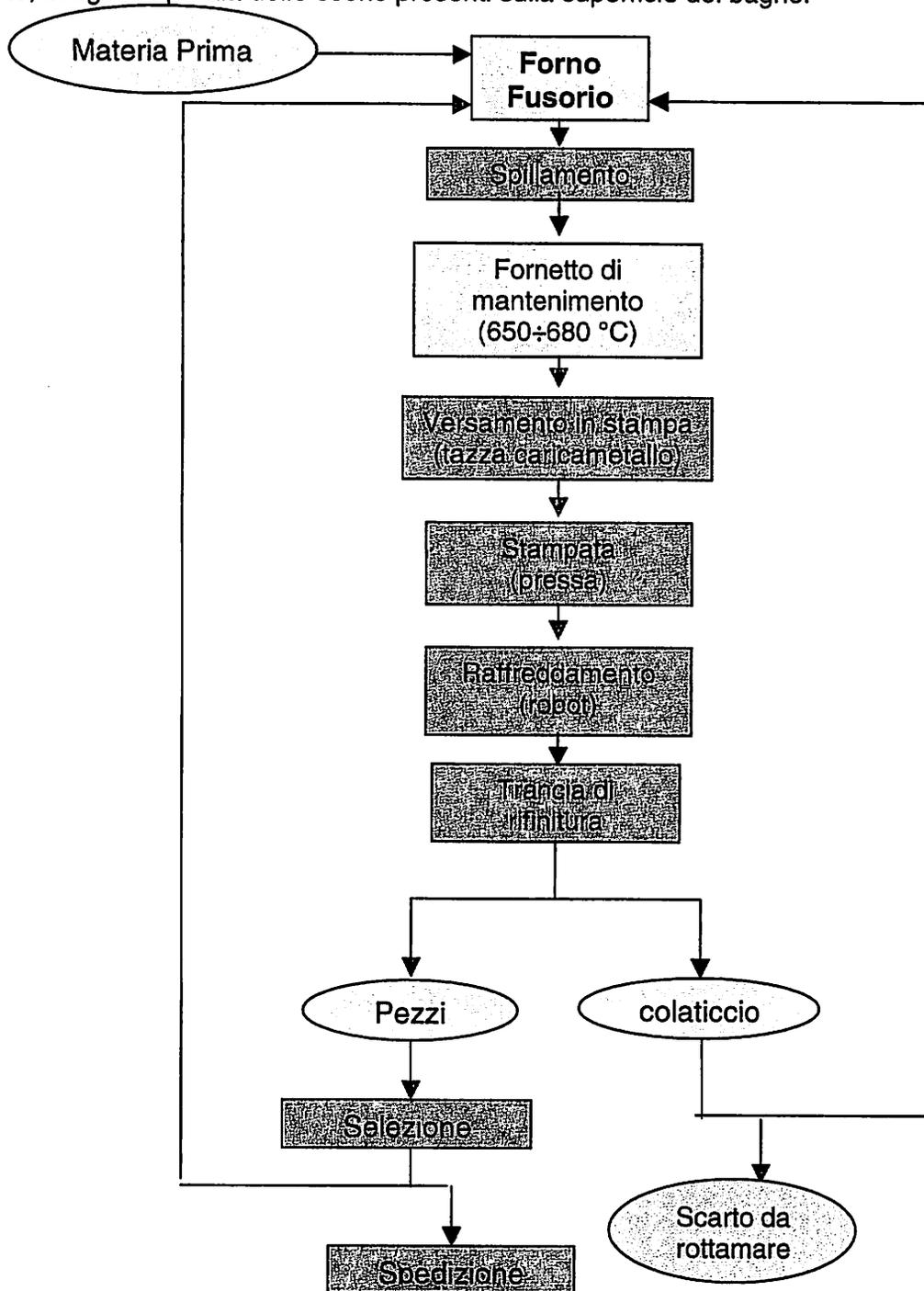
Il pallet con il materiale viene trasportato all'area di stoccaggio della materia prima, dove viene immagazzinato a secondo il tipo di lega, in file separate.

Fusione lega

Il pallet di materia prima viene trasportato a mezzo carrello elevatore al forno fusorio.

Il forno viene alimentato, immettendo i pani nel cassone di carico del forno facendo sì che il livello dei pani non superi il livello massimo di carico del cassonetto. I pani di alluminio vengo fusi all'interno del forno in accordo alle istruzioni di controllo della carica e della temperatura del forno. La fusione viene controllata attraverso prelievi pianificati nell'arco della giornata e sottoposta ad analisi chimica.

Il materiale fuso viene prelevato tramite "spillamento" nella siviera agganciata al carrello elevatore, previo controllo della giusta temperatura del forno. Il trasporto dell'alluminio fuso termina al fornello di mantenimento dell'isola di pressofusione in cui si versa il materiale, attraverso le bocche di carico. All'interno del fornello la temperatura di fusione deve essere mantenuta fra i 650°C e 680°C. L'operatore, di tanto in tanto, esegue la pulizia delle scorie presenti sulla superficie del bagno.



Pressofusione e tranciatura

Ogni isola di pressofusione è composta da tre macchinari principali, ovvero la pressa, il robot scarica pezzi e la trancia di rifinitura.

Il ciclo della pressofusione inizia con il carico del materiale che avviene tramite un caricatore automatico (tazza caricametallo) che preleva l'alluminio dal fornello alimentatore e lo versa nello stampo. Conclusa l'operazione, dopo che la tazza caricametallo si è allontanata, la pressa si avvia automaticamente per completare la stampata.

Una volta terminata la stampata, la pressa si apre ed il robot preleva il pezzo stampato per immergerlo prima in acqua per raffreddarlo e poi depositarlo sul ferrotrancia.

La stampata viene tranciata, separando i pezzi tra di loro e questi dal colaticcio.

Scarico macchina

I pezzi stampati e separati vengono esaminati dall'operatore di trancia che compie un primo controllo visivo sulla loro idoneità, vengono poi depositi nel cassone e/o su rastrelliera montata sui carrelli. Il colaticcio viene raccolto in appositi cassonetti.

Trattamento sfridi

Gli eventuali pezzi scartati vanno accantonati in appositi cassoni, per essere ricontrollati e, se non accettati, rimandati alla fusione.

Il colaticcio viene accantonato per un riesame e, se considerato ancora lavorabile, avviato ai forni fusori, altrimenti viene considerato come rottame smaltito come rifiuto.

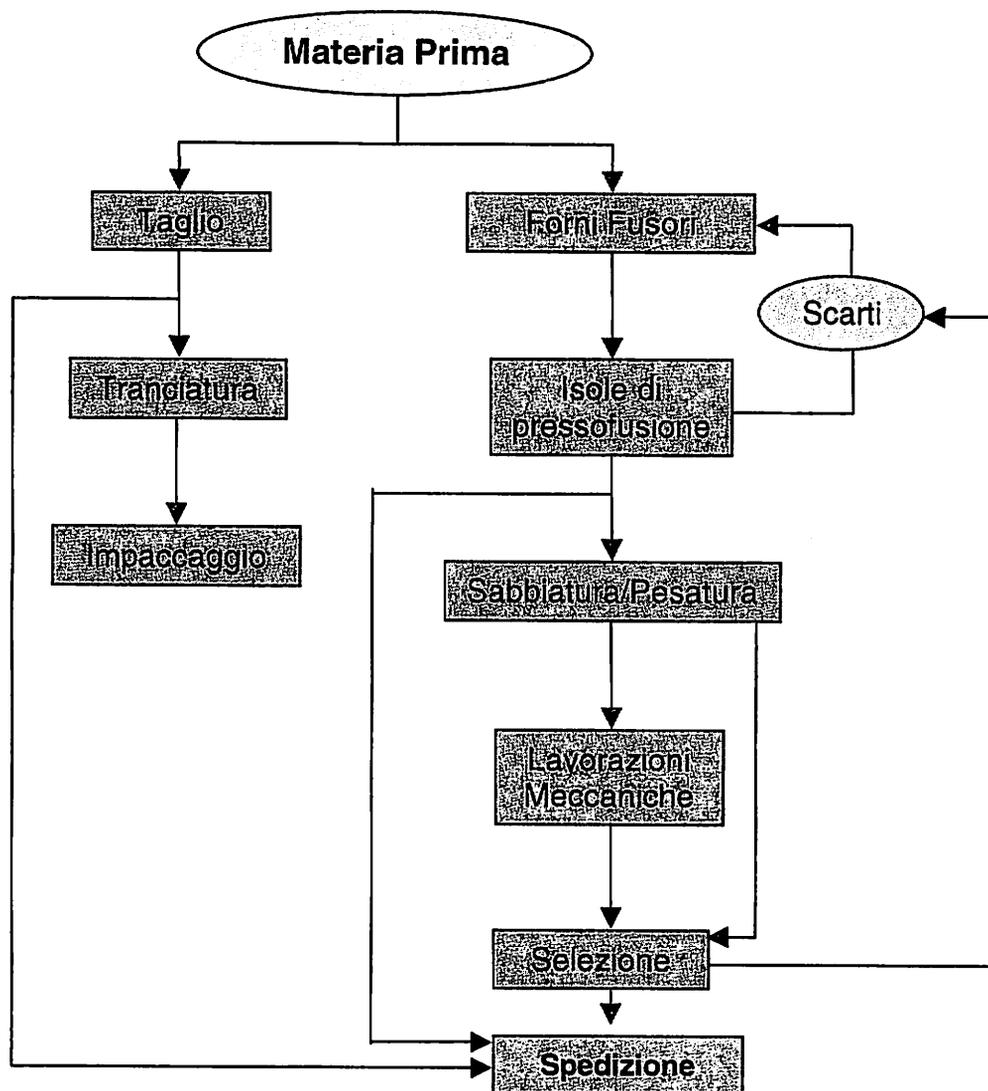


Figura B1 – Schema del processo produttivo

ATTIVITÀ NON IPPC

Taglio lamiera

Ricevimento materia prima

Il lamierino è confezionato in coils e viene scaricato dagli automezzi direttamente nel magazzino coils, adiacente alla zona delle Linee Taglio, tramite carroponete. Le macchine da taglio utilizzate sono due: la LT400 e LT1250.

Lavorazione

L'operatore procede al carico del coil sull'aspo svolgitore fissandolo mediante espansione del mandrino, quindi taglia la reggia che lo trattiene. Se il prodotto è diverso da quello lavorato in precedenza si effettua il montaggio delle lame di taglio ed il posizionamento dei dischi separatori sugli alberi, altrimenti questa

fase viene saltata. La lamiera viene incorsata automaticamente, avviando l'apposito carrello. Si fissa la testa del nastro nelle pinze del mandrino di raccolta e si chiudono gli sportelli di plexiglass, quindi si avvia la macchina, regolando la velocità del taglio. Mentre l'operazione di taglio è in corso, vengono effettuati controlli e aggiustaggi lungo la macchina. Durante l'operazione di taglio vengono rifilati i margini di destra e di sinistra del nastro; questo sfrido viene raccolto in un apposito spazio al di sotto della macchina ed avviato ad una matassatrice: vista la lentezza di questo rispetto alla linea di taglio, un operatore interviene saltuariamente con un apposito attrezzo ad uncino per accompagnare lo sfrido verso la matassatrice. A fine rotolo la macchina rallenta automaticamente, comandata da un sensore applicato sull'aspo svolgitoro, che legge lo spessore di lamiera ancora presente nel coil. Quando il nastro si è svolto completamente dall'aspo svolgitoro, si ferma la macchina e si compie il taglio a squadra del nastro stesso, scartando l'ultimo tratto di materiale, normalmente deformato, con l'ausilio di una cesoia elettrica. Fatto avvolgere anche l'ultimo tratto di nastro, l'operatore si posiziona tra la macchina e l'aspo avvolgitoro e fissa provvisoriamente con nastro adesivo i terminali dei nastri avvolti. I nastri vengono scaricati dall'aspo avvolgitoro e posizionati sulla giostra dove si provvede a reggiare i singoli nastri. Per mezzo di un carro ponte munito di apposito attrezzo si trasferiscono i nastri reggiati al ribaltatore che provvede a far loro compiere una rotazione di 90°, disponendoli orizzontalmente e trasportandoli – a mezzo di una rulliera - fino al carro ponte elettromagnetico che provvederà a smistarli su bancali predisposti, a secondo delle destinazioni.

Trattamento sfridi

Gli operatori provvedono a raccogliere i pezzi di scarto e sistemarli nei cassoni degli sfridi. I cassoni degli sfridi, come la matassa del rifilo proveniente dalla matassatrice vengono prelevati a mezzo carrello elevatore e trasportati all'apposito contenitore presente nel cortile ovest.

Tranciatura

Ricevimento semilavorato

Il lamierino, tagliato in nastri a misura nel Reparto Linea Taglio, viene movimentato a mezzo carrello elevatore e viene immagazzinato negli appositi spazi esistenti nel Reparto Tranceria.

Lavorazione

L'operatore procede al carico del nastro di lamierino sull'aspo svolgitoro fissandolo mediante blocco meccanico a mezzo raggiera che ne impedisce la caduta laterale, quindi taglia la reggia che lo trattiene.

Se l'articolo da tranciare è diverso da quello lavorato in precedenza si effettua lo smontaggio dello stampo ed il posizionamento del nuovo stampo.

Si introduce la testa del nastro all'interno dello stampo e si procede ad un ciclo di lavorazione di prova, con avanzamento manuale della macchina. Una volta effettuate ulteriori tarature e regolazioni, si fissano i parametri di taratura, si chiudono le protezioni mobili e si avvia la trancia.

Il lamierino tranciato viene raccolto da appositi convogliatori. Una volta raggiunta una quantità predeterminata, l'operatore li fissa con appositi spilloni chiusi da dadi, li preleva, e li impila su appositi bancali. Questi, una volta riempiti, vengono prelevati da carrelli elevatori e trasportati al Reparto Impaccaggio.

Trattamento sfridi

Gli sfridi di lavorazione vengono prelevati secondo due modalità:

- per le trance asservite al nastro trasportatore a vibrazione, lo sfrido viene convogliato sul nastro trasportatore e da qui immesso nella vasca degli sfridi, posta esternamente al reparto;
- per le altre trance, lo sfrido si accumula in appositi cassoni che vengono rimossi dai carrelli elevatori e lo

sfrido viene scaricato nella vasca di raccolta esterna.

Impaccaggio

Ricevimento semilavorato

Il materiale da lavorare viene prelevato a mezzo carrello elevatore dal magazzino dei semilavorati provenienti dalla tranceria.

Lavorazioni

I lamierini, già divisi in blocchi, vengono introdotti nelle macchine saldatrici e saldati automaticamente. Vengono poi tolti dalla macchina e immessi in gitter box per essere avviati a magazzino.

Trattamento sfridi

Non vengono prodotti sfridi. I fumi di saldatura vengono raccolti ed inviati ad una emissione autorizzata (E10)

Lavorazioni Meccaniche

Reparto dismesso

Sabbiatura e pesatura

Ricevimento semilavorato

I pezzi provenienti dalla pressofusione, raccolti in casse e/o sulle rastrelliere, arrivano al reparto sabbiatura (o pallinatura).

Lavorazioni

Se i pezzi sono su rastrelliere, queste vengono agganciate ad una monorotaia ed immerse all'interno della sabbiatrice, se invece sono contenute in un cassone, questo viene sollevato tramite carrello elevatore fino alla bocca della pallinatrice ed il suo contenuto rovesciato all'interno della macchina.

Una volta concluso il ciclo di sabbiatura le macchine vengono scaricate ed i pezzi vengono immessi in appositi cassoni (gitter box), etichettati con i parametri di rintracciabilità del prodotto, ed avviati, tramite transpallet, alla pesa.

Una volta fatta la pesata l'operatore trasporta i pezzi al magazzino grezzi, in attesa di lavorazione.

Selezione

Ricevimento semilavorato

I pezzi provenienti dalle Lavorazioni Meccaniche, o direttamente dalla Sabbiatura, arrivano al reparto Sabbiatura raccolti in casse e/o sulle rastrelliere.

Lavorazioni

L'operatore di selezione ispeziona visivamente e a mezzo dime i pezzi e una volta compiuta l'ispezione imballa i pezzi accettati nell'imballo definitivo, pronto per la spedizione.

Trattamento sfridi

I pezzi scartati vengono accumulati in appositi contenitori di ferro e riavviati verso il Reparto Fusione come materie prima.

IMPIANTI ED ATTIVITÀ ACCESSORIE

Disoleatori

Nel complesso industriale della Framag Group S.p.A. sono presenti due disoleatori, entrambi posizionati nel cortile antistante la via Bellini.

Il primo disoleatore, posto a nord del passo carraio è asservito alla rete di collettamento delle acque piovane raccolte dalle tre caditoie presenti nella parte nord del piazzale, in modo che eventuali perdite di lubrificanti da parte dei mezzi di ritiro dei rifiuti presenti nell'area – incidente già occorso in passato - non vengano disperse direttamente in fogna.

Il secondo disoleatore provvede alla raccolta delle acque della parte sud del piazzale rispetto al passo carraio, attraverso una serie di griglie poste sul piano strada e due caditoie posizionate nella parte sud del piazzale stesso.

Il liquido oleoso raccolto viene aspirato direttamente dai disoleatori e smaltito come rifiuto pericoloso mediante ditte autorizzate.

Torri di raffreddamento mita - serie pm

Quasi tutte le macchine per le lavorazioni meccaniche necessitano di raffreddamento con acqua. Inoltre, in alcune applicazioni particolari, quali lavorazione di metalli o estrusione di alluminio, tenendo in considerazione anche la ciclicità del processo produttivo che alterna le fasi di colata a quelle di raffreddamento, la precisione delle temperature dell'acqua di raffreddamento condiziona la qualità del prodotto finito.

La problematica è, in generale, quella di dover smaltire ingenti quantità di calore, che si sviluppano in conseguenza al processo di lavorazione medesimo.

Le torri di raffreddamento servono a recuperare termicamente grandi volumi d'acqua utilizzati per il raffreddamento di impianti industriali: consentono di raffreddare l'acqua provocandone una parziale evaporazione, sfruttando un semplice principio naturale, secondo il quale l'evaporazione forzata di una minima quantità d'acqua provoca un abbassamento della temperatura della massa d'acqua principale.

Per ogni chilogrammo di acqua evaporata, vengono asportate circa 594 calorie dalla restante acqua.

Modalità di funzionamento delle torri

L'acqua giunge alla torre spinta da una pompa con una certa pressione residua, necessaria per ottenere la distribuzione sul materiale di riempimento attraverso l'ugello o sugli ugelli spruzzatori.

Il materiale di riempimento ha la funzione di suddividere l'acqua in modo da offrire la maggior superficie possibile di contatto con l'aria, e allo stesso tempo rallentare la velocità di caduta dell'acqua dal sistema di distribuzione alla vasca di raccolta, prolungando i tempi di contatto acqua-aria.

Contemporaneamente, un ventilatore forza la corrente d'aria attraverso la torre, in senso inverso al moto dell'acqua.

Tra i due fluidi avviene uno scambio di calore per trasferimento di una quantità di vapor d'acqua dall'acqua liquida all'aria (trasferimento di massa), che è reso più intenso dall'azione del ventilatore stesso.

Un apposito corpo separatore di gocce trattiene, separandole dalla corrente d'aria, le goccioline d'acqua che verrebbero altrimenti trascinate all'esterno della bocca di scarico dalla corrente d'aria provocata dal ventilatore, aumentando i consumi d'acqua.

Addolcitore

L'addolcitore è posizionato nel reparto pressofusione, al di sopra delle pompe di raffreddamento, in corrispondenza della torre evaporative. Riceve direttamente l'acqua dall'acquedotto comunale e tramite filtri di resina provvede ad addolcire l'acqua, eliminando l'eccesso di calcio in essa contenuto. In uscita dall'addolcitore l'acqua prosegue verso le fonti di utilizzo interno all'azienda.

All'interno dell'addolcitore è presente il sistema automatico di rigenerazione delle resine, funzionante a mezzo Sali specifici per l'addolcitore.

B.5 Gestione Rifiuti in ingresso

L'Azienda non effettua nessun tipo di recupero e trattamento di rifiuti provenienti da terzi.

QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
1	E2bis	M2	Forno	24	72	SOV Cloro e composti inorganici Fluoro e composti inorganici Polveri	-	20	3.15
1	E3	M1+ M3	Forni (Portata 21000 Nm3/h)	24	72	SOV Cloro e composti inorganici Fluoro e composti inorganici Polveri	-	20	3.15
2	E5	M52 + M53	Pallinatrici a tappeto "TOSCA"	24	21	Silice libera cristallina polveri	Filtro a tessuto autopulente	6	0.03
2	E9	M55	Pallinatrice a grappolo "TOSCA" n. 1	24	22	Silice libera cristallina polveri	Filtro a tessuto autopulente	6	0.05
2	E10	M46 + M47 + M50	Saldatrice semi-automatica MBO 92 a TIG+Rivoira e Sassi	Saltuaria	24	Polveri Cadmio e composti Cromo e composti Nichel e composti	-	6	0.05
2	E11	M54	Pallinatrice a grappolo "BANFI" n. 2	15	23	Silice libera cristallina polveri	Filtro a tessuto autopulente	6	0.03

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art.269 comma 14 della Parte Quinta al D.Lgs.152/2006 (ex attività ad inquinamento poco significativo ai sensi del D.P.R. 25 luglio 1991).

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
Non IPPC	Caldaia idropulitrice	E1	Idropulitrice

Tabella C2 – Emissioni a scarsa rilevanza

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

Sigla emissione	E5	E9	E11
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	2123	1299	3043
Tipologia del sistema di abbattimento	Filtro a tessuto autopulente	Filtro a tessuto autopulente	Filtro a tessuto autopulente
Inquinanti abbattuti	Polveri	Polveri	Polveri
Rendimento medio garantito (%)	99	99	99
Rifiuti prodotti dal sistema	kg/g t/anno	-	-
Perdita di carico (mm c.a.)	30 ÷ 40	-	60 ÷ 150
Gruppo di continuità (combustibile)	-	-	-
Sistema di riserva	-	-	-
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1	1	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	10	10	10
Sistema di Monitoraggio in continuo	no	no	no

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO DEL FILTRO DI ABBATTIMENTO POLVERI DELLE PALLINATRICI TOSCA (E5)

L'aria polverosa proveniente dalla pallinatrice entra nella tramoggia inferiore del filtro e subisce una prima decantazione.

Il volume dell'aria espanso con le particelle più leggere in sospensione passa attraverso le maniche filtranti che ne trattengono la polvere.

L'aria esce così pulita a valle delle macchine e viene espulsa attraverso l'aspiratore.

Periodicamente lo scuotitore meccanico ad azionamento temporizzato provvede alla pulizia mediante vibrazione.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO DEL FILTRO FC 8 DI ABBATTIMENTO POLVERI DELLA PALLINATRICE TOSCA TS MC 10X15 (E9)

L'aria polverosa proveniente dalla pallinatrice entra nella precamera del filtro e subisce una prima decantazione.

Da qui l'aria viene convogliata nella tramoggia inferiore del filtro, dove subisce una seconda decantazione e deposita le particelle più pesanti.

L'aria con le particelle più leggere in sospensione viene fatta passare attraverso le cartucce, che trattengono la polvere, per essere poi espulsa, attraverso il camino.

Durante il funzionamento dell'aspiratore le cartucce vengono periodicamente "lavate" da getti di aria compressa che agiscono nel verso opposto a quello dell'aria polverosa.

La piccola portata di aria del getto trascina all'interno delle cartucce una grande portata indotta di aria depolverata che pulisce il mezzo filtrante.

PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO DEL FILTRO DI ABBATTIMENTO POLVERI DELLA PALLINATRICE BANFI (E10)

L'aria polverosa proveniente dalla pallinatrice entra nel corpo filtrante diretta dall'alto verso il basso.

Giunta in corrispondenza della tramoggia inferiore inverte il suo moto dirigendosi verso l'alto e subentrando una prima decantazione per azione inerziale.

L'aria polverosa passa poi attraverso le cartucce filtranti che ne trattengono la polvere da cui fuoriesce pulita, a valle delle maniche.

Le cartucce vengono periodicamente "lavate" da getti di aria compressa che agiscono nel verso opposto a quello di transito dell'aria polverosa.

La piccola portata di aria del getto trascina all'interno delle cartucce una grande portata indotta di aria depolverata che pulisce il mezzo filtrante.

MODIFICHE DA INSERIRE

Emissione E6

L'emissione E6, suddivisa in tre separate emissioni E6A, E6B, E6C, è associata all'impianto di aspirazione a presidio delle lavorazioni effettuate nel reparto di pressofusione.

Per l'aspirazione dei fumi che si sviluppano durante le operazioni di pressofusione si prevede l'installazione di 3 impianti indipendenti.

Ogni impianto sarà realizzato come segue: delle discese aspiranti di diametro adeguato dotate di attacco rapido a baionetta e serranda a farfalla ad azionamento pneumatico, saranno posizionate posteriormente alla cappa. Le serrande, conformate in modo speciale, avranno il duplice scopo di ottenere una minima portata d'aria sulla cappa a stampo chiuso, mentre a stampo aperto la stessa si dovrà aprire in modo automatico garantendo la massima portata nel momento di maggiore produzione di inquinante. Le cappe d'aspirazione, posizionate sopra la zona stampo, allo scopo di prelevare l'inquinante direttamente sulla fonte di produzione, saranno del tipo scorrevole con sistema motorizzato per permettere il cambio stampi. Nella parte posteriore della cappa saranno inseriti una serie di filtri metallici in grado di arrestare gran parte dell'inquinante; questi filtri permetteranno di ritardare l'imbrattamento interno delle tubazioni. Le discese aspiranti saranno collegate ad un collettore principale il quale convoglierà l'inquinante, attraverso un filtro dotato di filtri in paglia metallica, un elettroaspiratore centrifugo ad alto rendimento che creerà la necessaria depressione, direttamente in atmosfera tramite camino di scarico.

Per unificare gli impianti sono stati scelti 3 aspiratori identici e 3 relativi gruppi filtro. Gli aspiratori saranno dotati di cabina afona e silenziatore sul camino di scarico.

Il sistema di captazione per l'aspirazione delle polveri/nebbie è collegato ad un filtro in rete in acciaio INOX di cui si riportano le caratteristiche nella tabella sottostante.

Descrizione per singola linea (totale tre linee)

Linea produttiva presidiata	Reparto di pressofusione alluminio
Punto di emissione n°	E6A- E6B-E6C
Temperatura Emissione	Ambiente
Sezione del camino	Circa 1000 mm
Perdita di carico	ca40 mm H2O
Altezza geometrica di emissione	Circa 10 m
Granulometria materiale da filtrare	Polveri/nebbie oleose > 2 micron
Portata max di progetto	50000 Nm3/h cad impianto
Portata effettiva dell'effluente	Da verificare in fase di messa in esercizio
Frequenza e durata dell'emissione	24 h
Durata emissione h/die	24 h
Concentrazione di materiale articolato nell'areiforme a monte	< 100 mg/Nm ³
Linea produttiva presidiata	Pressofusione alluminio
Concentrazione di materiale articolato nell'areiforme a valle	< 10 mg/Nm ³
Tipologia del sistema	Filtro a gabbia metallica
Tipologia di tessuto filtrante	Acciaio INOX AISI 304
Grammatura del tessuto filtrante	Rete metallica
Dimensioni letti filtranti	2500 x 1500 x 3000 mm
Numero dei prefiltri e dimensioni	16 – 592 x 592 x 48 mm
Numero dei filtri e dimensioni	20 – 592 x 592 x 48 mm
Superficie filtrante totale	-
Metodo di pulizia delle maniche	Autopulente ad acqua (in alternativa pulizia manuale)
Operazioni di manutenzione	Controllo trimestrale: 1-degli organi in movimento del ventilatore 2-incremento delle perdite di carico legato a intasamenti delle maniche 3-assenza di depositi lungo le tubazioni
Tempistiche di arresto degli impianti	Nel caso insorga la necessità di fermare l'impianto per emergenza è possibile farlo immediatamente tramite apposito pulsante d'emergenza.
Generazione di reflui/sottoprodotti	I reflui generati e raccolti durante le fasi di pulizia sono destinati all'impianto di depurazione mediante connessione diretta (linea raccolta pressofusione)

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

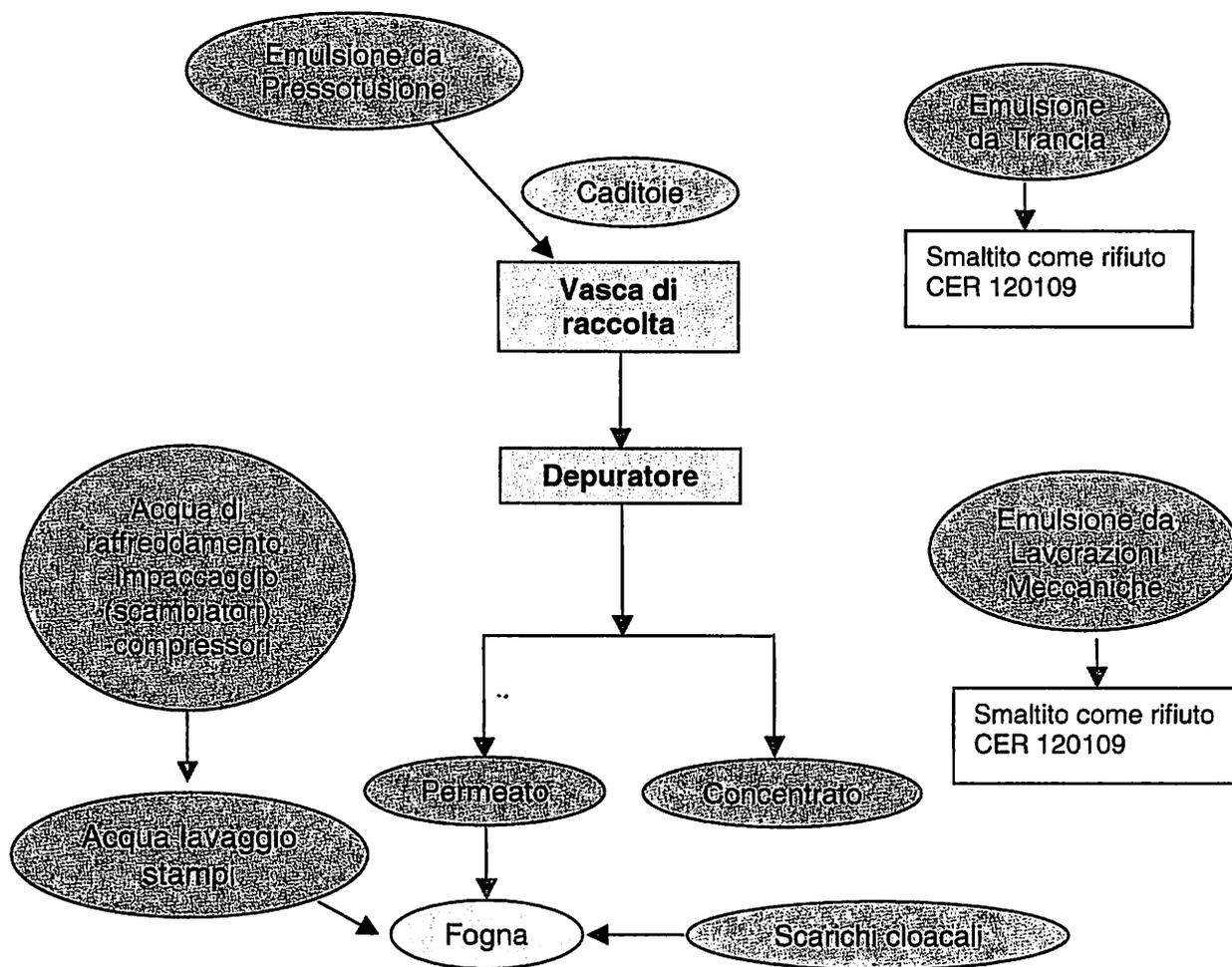
Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARICC	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	N: 5046363	civili	24	5	12	-	Fognatura	-
	E: 1495137							
S2	N: 5046352	Industriali meteoriche	24	5	12	-	Fognatura	Depuratore a ultrafiltrazione e osmosi inversa
	E: 1495127							

Tabella C4- Emissioni idriche

Gli scarichi delle macchine sono convogliati alla vasca di raccolta, che li porta poi al depuratore. Dal processo di depurazione si ricavano due flussi distinti: il concentrato, che viene raccolto e smaltito come rifiuto, e il permeato, che viene scaricato in fogna.

L'acqua del lavaggio stampi con soda, del raffreddamento compressori, e della saldatura nel reparto Impaccaggio viene invece scaricata direttamente in fogna, senza passare dal depuratore. Per questa tipologia di scarico, come precisato nel capitolo A2, è previsto l'allacciamento alla linea in pressione proveniente dai vicini servizi e la realizzazione di un apposito pozzetto di campionamento prima di tale immissione.



Schema reflui industriali

IMPIANTO DI TRATTAMENTO ACQUE

IMPIANTO MATR. 757.00

L'impianto in oggetto viene impiegato nel processo di depurazione delle acque prodotte nel corso del processo di pressofusione di particolari in alluminio.

L'impianto è costituito da 2 sezioni distinte, che per comodità di installazione e gestione sono state raggruppate su un unico telaio metallico.

La sezione di Ultrafiltrazione (UF) è costituita da:

1. n. 2 serbatoi di accumulo nei quali vengono alternativamente convogliate le acque provenienti dalla lavorazione di pressofusione;
2. n. 2 pompe di tipo sommergibile, installate all'interno di ognuno dei 2 serbatoi di cui sopra, per il trasferimento delle acque accumulate fino all'ingresso dell'impianto di trattamento;
3. n. 1 pompa di pre alimento sulla cui mandata è installato un filtro grossolano, allo scopo di trattenere i residui solidi eventualmente ancora presenti;

4. n. 1 loop di Ultrafiltrazione costituito dalla pompa di ricircolo, da n. 3 moduli ceramici equipaggiati con membrane, la cui superficie è di 19.95 m²;
5. sistema di regolazione delle portate di alimento, concentrato e permeato, con i necessari strumenti per la misura della portata di concentrato e permeato;
6. sistema di controllo della temperatura di lavoro costituito dallo scambiatore di calore sulla linea di alimentazione, dal trasmettitore della temperatura e dalle necessarie valvole di intercettazione e/o regolazione dell'acqua di raffreddamento;
7. n. 2 serbatoi per la preparazione delle soluzioni di lavaggio basico e di lavaggio acido;
8. n. 1 serbatoio di stoccaggio del permeato ultrafiltrato. Detto serbatoio serve anche come stoccaggio per l'acqua di raffreddamento dei ferri trancia;
9. n. 2 serbatoi di stoccaggio dei concentrati provenienti sia dalla sezione di UF, sia dalla sezione di OI.

La sezione di Osmosi Inversa è costituita da:

1. n. 1 pompa di alimento ad alta pressione;
2. n. 1 loop di Osmosi Inversa costituito dalla pompa di ricircolo, da n. 2 pressure Vessel , n. 2 membrane a spirale avvolta. Attualmente viene utilizzato solo 1 pressure Vessel.
3. sistema di regolazione della pressione di alimento, e della portata del concentrato, con i necessari strumenti per la misura della portata di permeato e concentrato;
4. n. 1 serbatoio per la preparazione della soluzione di lavaggio;
5. n. 1 serbatoio per la preparazione e lo stoccaggio della soluzione antiscalant necessaria per il condizionamento della acque alimentate alle membrane;
6. n. 1 serbatoio di stoccaggio del permeato.

La sorveglianza delle due unità avviene da un unico quadro elettrico di comando e controllo; tutte le operazioni sono gestite in automatico a mezzo di PLC, completo di pannello operatore per mezzo del quale è possibile l'impostazione delle fasi del lavaggio chimico, nonché la modifica dei principali tempi di lavoro.

DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

Il funzionamento della sezione di UF è stato previsto con processo *a batch*; questo significa che ognuno dei 2 serbatoi verrà alternativamente riempito con le acque da trattare. Il sistema di controllo comanderà dapprima il caricamento di un serbatoio (TK-01A); quando detto serbatoio sarà pieno, verranno commutate le valvole di carico in modo da iniziare il riempimento di TK-01B.

Contemporaneamente inizierà il trattamento del volume contenuto nel primo serbatoio. Al termine di tale operazione l'impianto passa automaticamente alla fase di lavaggio chimico, al termine della quale l'impianto è pronto a ritornare in servizio.

Normalmente la procedura di lavaggi comprende le fasi di risciacquo iniziale, lavaggio basico e risciacquo finale, mentre il ciclo completo viene utilizzato indicativamente con cadenza settimanale o quando richiesto da particolari condizioni di sporcamento delle membrane.

Il funzionamento della sezione di Osmosi Inversa avviene invece in continuo, a partire dal permeato ultrafiltrato, accumulato in apposito serbatoio.

Al superamento della soglia di alto livello nel serbatoio del permeato, l'unità di OI entra in servizio, producendo, in uscita, due correnti distinte:

- la prima, *il permeato*, costituita da acqua a basso contenuto salino, con tracce di oli e tensioattivi, che verrà inviata al serbatoio di raccolta per lo scarico;

- la seconda, *il concentrato*, costituita dalla frazione di portata (un decimo circa della portata di alimento) che non ha attraversato la membrana semipermeabile e che verrà inviata nel serbatoio di raccolta dei concentrati per poi essere smaltita come rifiuto.

Il funzionamento della sezione di OI prosegue fino al raggiungimento della situazione di minimo livello nel serbatoio di raccolta del permeato ultrafiltrato.

Il lavaggio dell'unità può essere effettuato al termine della fase di esercizio.

Acque di prima pioggia

Vista la complessità del complesso industriale della Framag Group S.p.A. e la costruzione degli impianti in due momenti diversi, la rete delle acque di prima pioggia prevede una rete di raccolta articolata:

Vista la complessità del complesso industriale della Framag Group S.p.A. e la costruzione degli impianti in due momenti diversi, la rete delle acque di prima pioggia prevede una rete di raccolta articolata:

Le acque di meteoriche provenienti dalle coperture del capannone tranceria, lati nord, ovest e sud e dal corridoio forni vengono convogliati in una cameretta di separazione situata a nord dell'ingresso carrabile sulla via Bellini e di qui separate, l'acqua di seconda pioggia viene avviata verso una serie di pozzi perdenti, situati nell'angolo nord-ovest del cortile raccolta sfridi. La restante viene prelevata a mezzo pompa e, attraverso un sifone firenze, viene immessa nella fognatura comunale (Scarico S1-via Bellini a nord del passo carraio di via Bellini);

Le acque meteoriche provenienti dal tetto dei capannoni della logistica e della linea taglio (Capannone C) vengono convogliate in un'altra cameretta di separazione situata in adiacenza al muro di cinta del complesso, lato via T. Tasso da cui l'acqua di seconda pioggia viene instradata verso pozzi perdenti vicini, mentre quella di prima pioggia è rilanciata attraverso pompe ed una condotta in pressione fino ad un secondo sifone firenze che scarica anch'esso nella fognatura comunale (Scarico S2-a sud del passo carraio della via Bellini);

Le acque meteoriche provenienti dai tetti del capannone pressofusione e quelle di raffreddamento dei compressori vengono portate direttamente al secondo sifone firenze e da qui scaricate nella fognatura comunale (scarico S2);

Infine le acque meteoriche provenienti dalla copertura degli uffici e dallo spiazzo antistante la Centrale Termica (piano seminterrato della palazzina uffici) e quelle provenienti dalle coperture dei capannoni della prima parte della pressofusione, della sabbiatura, della selezione Bosch, dell'officina di impaccaggio e del deposito lamierini vengono convogliate ad una terza cameretta di separazione (posta nello spiazzo antistante la Centrale Termica) da cui le acque di seconda pioggia proseguono verso un pozzo perdente posizionato nelle vicinanze della palazzina uffici (angolo sud ovest) ed la prima pioggia viene rilanciata attraverso una pompa al secondo sifone firenze e quindi nello scarico S2.

Le caratteristiche del sistema depuratore sono riportate di seguito:

Sigla emissione	S2
Portata max di progetto (m³/h)	15 -20 m ³ /h
Tipologia del sistema di abbattimento	Ultrafiltrazione - osmosi
Inquinanti abbattuti	Cod - tensioattivi
Rendimento medio garantito (%)	-
Rifiuti prodotti dal sistema	kg/g t/anno 691 tonnellate/anno
Ricircolo effluente idrico	no
Perdita di carico (mm c.a.)	-
Consumo d'acqua (m³/h)	0
Gruppo di continuità (combustibile)	-
Sistema di riserva	-
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Smaltiti come rifiuto speciale pericoloso con società specializzata
Manutenzione ordinaria (ore/settimana) (lavaggi e pulizia filtri)	16
Manutenzione straordinaria (ore/anno) (2 lavaggi vasche/anno + 1 cambio pompa)	Minimo 24
Sistema di Monitoraggio in continuo	NO

Il Gestore del Servizio Idrico Integrato è SI.NO.MI S.p.A – Milano.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Canegrate ha provveduto al piano di zonizzazione acustica adottato il 11.05.2005 con Delibera del Consiglio Comunale n. 25.

Nella tabella seguente sono riportate le classi acustiche relative ai siti confinanti e i relativi limiti di immissione assoluti.

CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI		
Riferimenti planimetrici	Classe acustica	Limiti assoluti immissione
		Leq dB (A) diurno
0 m	V – Aree prevalentemente industriali	70
50 m	IV – Aree di intensa attività umana	65
50 m	III – Aree di tipo misto	60
120 m	II – Area uso residenziale	

Tabella C6 – Classificazione acustica del territorio circostante

Lo stabilimento della Framag si estende:

- in prevalenza in classe V – Area prevalentemente industriale
- in classe IV - capannone delle lavorazioni meccaniche – Area di intensa attività umana.

Nelle vicinanze, entro il raggio di riferimento di 500 m, si trovano aree di classe III, di tipo misto, e di classe II, destinate ad uso residenziale.

La ditta svolge la propria attività su turni come indicato in tabella, 5 giorni settimana, per 220 giorni l'anno.

1° turno	2° turno	Notte
06.00 ÷ 13.30	13.30 ÷ 21.00	21.00 ÷ 06.00

Reparto	Turno	IPPC / Non IPPC
Pressofusione	1° - 2° - 3°	IPPC
ManutStampiFond		
Forni Fusori		
Sabbiatura	1° - 2° - 3°	Non IPPC
Impaccaggio		
LavMeccaniche		
Taglio	1° - 2°	Non IPPC
Trancia		
ManutSTampiTranc		
Selezione		
Officina		
Logistica		
Manutenzione Gen		

Sorgenti di rumore

Le possibili sorgenti sonore sono date:

- lavoro degli automezzi per la movimentazione delle materie prime, e dei prodotti finiti (logistica);
- lavorazioni delle linee di trancia;
- lavorazioni alle linee di taglio;
- operazioni di scarico della fossa degli sfridi linea di taglio (solo ore diurne);
- torre di evaporazione.

Interventi di insonorizzazione effettuati in passato

Dalla società MEMAF Metaletic-Mapelli-Framag S.p.A., a seguito di ordinanza Sindacale n. 175 del 03.12.1999, è stato effettuato l'intervento di bonifica acustica della vasca di raccolta sfridi, tramite predisposizione di copertura insonorizzata fonoassorbente mobile. Nell'ottobre 2000 è stata realizzata la Verifica dei livelli di emissione sonora nell'Ottobre 2000 da tecnico competente in acustica riconosciuta dalla Regione Lombardia.

Interventi di bonifica in corso

Con ordinanza n. 85 del 18.10.2006 il Comune di Canegrate impone di effettuare gli interventi di mitigazione ambientale, così come presentati in data 25 marzo 2004 prot. 04563 indicati come Variante B, e di seguito riportati entro il 31 maggio 2007:

1. installazione di una barriera con struttura metallica di sostegno e pannelli fonoassorbenti di altezza complessiva di 8 metri e lunghezza di 18 metri, posizionata internamente allo stabilimento ad una distanza dal confine di circa 4 metri in corrispondenza del piazzale;
2. sostituzione delle finestre del reparto trancia verso l'abitazione confinante per una lunghezza di 24 metri con pannelli fonoassorbenti dotate di ventole silenziate.

L'intervento è stato concluso in data 10 giugno 2007 ed è consistito in:

- installazione di una barriera fonoisolante di dimensione m 18 x 8 (altezza), costituita da profili in acciaio zincato e pannellature fonoassorbenti in legno di pino impregnato
- tamponamento di n. 4 finestre del reparto trince (confinante con l'abitazione del Sig. Bidese (**obbiettivo sensibile**)) mediante installazione di schermature fonoisolanti e fonoassorbenti di dimensioni mm. 6000X2500 (h) cad. Su 2 schermature è installato inoltre un silenziatore ad assorbimento completo di ventilatore di portata 10.000 mc/h per consentire lo smaltimento dell'aria calda presente all'interno del locale.

La verifica dell'efficacia di quanto sopra indicato avverrà tramite valutazione di impatto acustico, a cura dell'installatore della barriera. Verrà inoltre condotta valutazione complessiva dell'impatto acustico generato dallo stabilimento.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Il cortile posto in adiacenza alla via Bellini è utilizzato per la raccolta dei rifiuti in cassoni ritirati con cadenze fisse dalle aziende di recupero autorizzate. Detto cortile è pavimento con asfalto e le caditoie presenti sono tutte collegati con disoleatori che separano gli eventuali inquinanti dall'acqua avviata alla fognatura comunale.

In particolare la zona a nord del passo carraio accoglie i rifiuti assimilabili alla RSU, gli sfridi metallici (esclusi quelli delle trince) ed i residui delle fusioni (colaticci), stoccati ognuno nel proprio cassone. Inoltre, nella stessa zona, è ricavato un vascone seminterrato che raccoglie gli sfridi metallici provenienti direttamente dalla trince attraverso un apposito nastro trasportatore. Detto vascone è realizzato in calcestruzzo ed il fondo ha uno spessore di almeno cm.30. Il vascone è chiuso da un coperchio in pannelli metallici coibentati, movimentati elettricamente da martinetti idraulici.

Nella zona a sud del passo carraio sono presenti gli impianti di depurazione, l'impianto di ultrafiltrazione e di osmosi dei reflui e la torre di evaporazione. In adiacenza, in apposita vasca in cemento armato sono posizionati i quattro serbatoi inerenti all'impianto, 2 contenenti l'acqua da trattare e due il concentrato stoccato in attesa del ritiro da parte dell'azienda autorizzata ed incaricata.

La zona antistante l'impianto di osmosi è pavimentata in cemento e in parte asservita ad una vasca sottostante di raccolta di eventuali fuoriuscite, collegata al disoleatore. In ogni caso i prodotti stoccati in detta area (sotto tettoia mobile) sono posizionati su apposite vasche di contenimento pallettizzate.

Tutte le aree di lavorazione, i cortili, i corridoi ed i passaggi all'aperto (ad esclusione del giardino situato a sinistra dell'ingresso principale della ditta ed alcune airole) sono collegati – tramite rete fognaria interna – ai disoleatori.

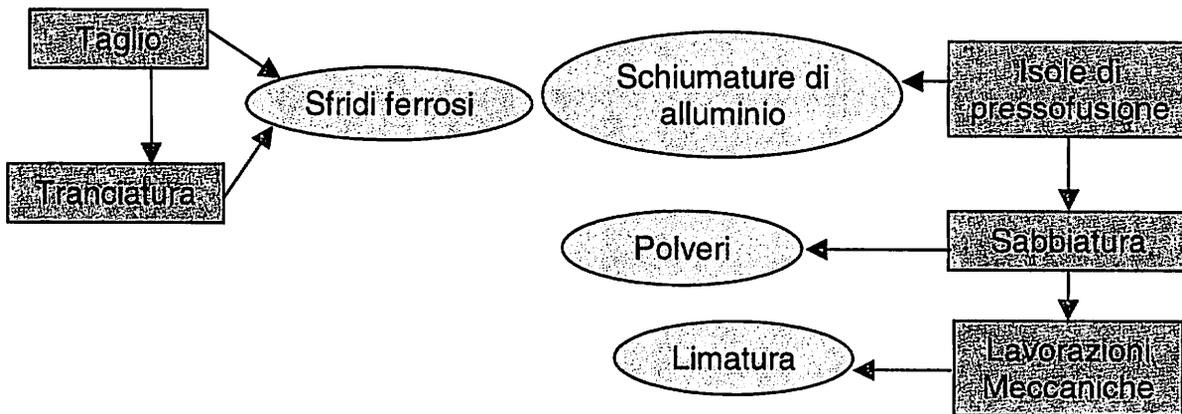
C.5 Produzione Rifiuti

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
-	080318	Toner per stampa esauriti	Solido non polverulento	-	D15
2	120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	Solido polverulento	Rifiuto proveniente dai reparti Taglio e Tranceria. I matassati di scarto del reparto Taglio vengono trasportati tramite muletto ad un cassone esterno, mentre in Tranceria è prelevato secondo due diverse modalità: - per le trance asservite al nastro trasportatore a vibrazione, lo sfrido viene convogliato su tale nastro e da qui immesso nella vasca degli sfridi, posta esternamente al reparto; - per le altre trance, lo sfrido si accumula in appositi cassoni che vengono rimossi dai carrelli elevatori e lo sfrido viene scaricato nella vasca di raccolta esterna.	R13
1	120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	Solido polverulento	Rifiuto prodotto durante la fase di Sabbiatura. Ogni macchina convoglia i residui in un sacco di polietilene, in seguito inserito in bidoni di metallo, e portato nel deposito esterno.	D14
1	120109*	Emulsione e soluzione per macchinari, non contenenti alogeni	Liquido	Concentrato oleoso dell'impianto di depurazione. In Tranceria e Lavorazioni Meccaniche, sono raccolte presso le singole macchine, in taniche che vengono portate a mano, e svuotate, in un contenitore cubico da 1000l situato al centro del reparto, poi avviato a smaltimento mediante ditte esterne autorizzate.	D15
-	150101	Imballaggi in carta e cartone	Solido non polverulento	Rifiuto raccolto in contenitori dislocati nei vari reparti, sottoposto a pressatura e trasportato all'esterno in attesa del ritiro.	R13
-	150106	Imballaggi in materiali misti	Solido non polverulento	Rifiuto raccolto in contenitori in ferro dislocati nei vari reparti, e poi svuotati in un apposito container situato nel cortile esterno.	R13
-	150203	Stracci e materiale filtrante	Solido non polverulento	Rifiuto raccolto in contenitori dislocati nei vari reparti, e poi svuotati in un apposito container situato nel cortile esterno.	R13
1	100316	Schiumature di alluminio		Rifiuto proveniente dalle lavorazioni del reparto di Pressofusione, e dai forni fusori stessi. Queste ultime, direttamente dall'alluminio fuso, vengono raccolte in contenitori di ferro, condotti poi tramite muletto in un container coperto, nel cortile esterno.	Venduto a terzi fino al 2006
-	200121	Tubi fluorescenti	Solido non polverulento	-	D15

Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti

Durante i vari processi lavorativi, si generano i seguenti rifiuti:

- schiumature - codice CER 100316 - presente come rifiuto dall'anno 2006, in quanto precedentemente venduto a terzi
- polveri e particolato di materiali ferrosi - codice CER 120102;
- limatura e trucioli di materiali non ferrosi - codice CER 120103; - presente come rifiuto dall'anno 2006, in quanto precedentemente venduto a terzi
- polveri e particolato di materiali non ferrosi - codice CER 120104;
- emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni - codice CER *120109;
- imballaggi in carta e cartone - codice CER 150101;
- imballaggi in materiali misti - codice CER 150106;
- stracci sporchi e materiale filtrante- codice CER 150203;



Le schiumature di alluminio provengono dalle lavorazioni del reparto di Pressofusione, e dai forni fusori stessi.

Queste ultime, direttamente dall'alluminio fuso, vengono raccolte in contenitori di ferro, condotti poi tramite muletto in un container coperto, nel cortile esterno. Gli scarti delle isole di Pressofusione sono accumulati in contenitori carrellabili presenti presso le macchine di reparto, che vengono in seguito impilati per scoloratura sopra la vasca di contenimento.

I materiali ferrosi derivano dalle lavorazioni nei reparti Taglio e Tranceria.

I matassati di scarto del reparto Taglio vengono condotti tramite muletto ad un cassone esterno, mentre in Tranceria gli sfridi di lavorazione vengono prelevati secondo due diverse modalità:

- per le trince asservite al nastro trasportatore a vibrazione, lo sfrido viene convogliato su tale nastro e da qui immesso nella vasca degli sfridi, posta esternamente al reparto;
- per le altre trince, lo sfrido si accumula in appositi cassoni che vengono rimossi dai carrelli elevatori e lo sfrido viene scaricato nella vasca di raccolta esterna.

Polveri e particolato di materiali non ferrosi sono invece un rifiuto prodotto durante la fase di Sabbiatura, successiva alle lavorazioni di Pressofusione.

Ogni macchina convoglia i residui in un sacco di polietilene, che viene in seguito inserito in bidoni di metallo, e portato nel deposito esterno.

Le emulsioni derivano dai processi lavorativi dei reparti di Pressofusione, Tranceria, officina manutenzione. Il concentrato oleoso dell'impianto di depurazione e le emulsioni provenienti da Tranceria, officina manutenzione, che sono invece raccolte presso le singole macchine, in taniche e che vengono portate a mano, e svuotate, in un contenitore cubico da 1000l situato al centro del reparto, sono smaltite come rifiuti con codice CER 12.01.09*.

I vari imballaggi e gli stracci sporchi sono rifiuti prodotti in tutte le aree dell'Azienda.

Vengono raccolti ed ammassati in contenitori di diverso genere dislocati nei vari reparti, in seguito portati all'esterno e ritirati. In particolare, gli imballaggi in carta e cartone sono sottoposti a pressatura, prima del trasporto all'esterno e del conseguente ritiro.

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento è stato, ed è attualmente, in via di conclusione, soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

Interventi di bonifica 2001

La bonifica si è resa necessaria a causa di una situazione di contaminazione del terreno e della falda da oli minerali eccedente i valori di concentrazione limite accettabili previsti dal DM 471/99, All 1, Tab 1, Col B per i terreni e dal DPR 236/88 per le acque di falda, causata da un pozzo perdente disattivato esistente nell'area.

La Conferenza dei Servizi del 07/06/2001 approvava il progetto di bonifica che il Comune di Canegrate approvava in data 03/08/2001 che prevedeva la realizzazione di misure di sicurezza nell'area in oggetto.

Gli interventi previsti nel progetto di bonifica erano:

- escavazione di un pozzo perdente fino alla profondità di 6 metri e lo smaltimento del terreno contaminato;
- il monitoraggio delle acque di falda.

In data 30/08/2002 il Responsabile del Servizio Bonifiche Siti Contaminati della Provincia di Milano trasmetteva la relazione tecnica di sintesi.

La Provincia di Milano, in data 30/09/2002 emetteva la relativa Certificazione Dirigenziale del completamento degli interventi di Bonifica in cui dichiarava la conformità al progetto di bonifica degli interventi effettuati e che pertanto gli interventi stessi si potevano ritenere completati (Certificazione n. 86/2002 del 30/09/2002 – Prot. n.257037/2002 del 16/09/2002 – Raccolta generale n. 6588/2002 del 30/09/2002 Fasc. n. 2253/1997).

Nello stesso documento la Provincia di Milano dichiarava che le verifiche ed il monitoraggio delle acque di falda non avevano evidenziato superamenti dei limiti di accettabilità previsti dal DPR 236/88, confermando così l'efficacia delle misure di sicurezza adottate.

Infine in data 29 ottobre 2004 il Tecnico della Provincia di Milano, p.i. B. Ronchetti, ha eseguito un sopralluogo dell'area per i controlli post bonifica, dichiarando l'area in buono stato.

Intervento bonifica 2006

In data 10/02/2006 un autocarro in manovra nell'area deposito rifiuti dell'azienda subiva un'avaria e da un condotto idraulico fuoriusciva materiale oleoso che, attraverso una caditoia, si riversava in pozzo perdente.

Nello stesso giorno i tecnici dell'ARPA di Parabiago, presenti per altre ragioni in azienda, effettuavano il prelievo di un campione d'acqua.

La pulizia del pozzo veniva eseguita in data 13/02/2006, dopo l'effettuazione delle analisi di legge per l'individuazione del Codice Rifiuto CER.

In pari data veniva effettuata la Conferenza di Servizio richiesta dall'azienda, presso il Comune di Canegrate.

In data 20 marzo veniva inviata al Comune di Canegrate ed all'ARPA di Parabiago la proposta di intervento ed il progetto di bonifica.

I carotaggi nel terreno venivano effettuati nei primi giorni del mese di settembre 2006 dalla ditta Cassavia S.r.l., i cui risultati venivano comunicati attraverso l'Indagine Ambientale Preliminare del 23/10/2006 effettuata dalla A4E S.r.l. di Varese.

La bonifica finale veniva effettuata in data 7 agosto 2007 sempre dalla ditta Cassavia S.r.l..

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale Framag Group S.p.A ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume le migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di fusione dei metalli non ferrosi del comparto fonderia di alluminio.

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
GESTIONE AMBIENTALE		
ADOZIONE E IMPLEMENTAZIONE DI UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	Non applicato	Nel corso del 2008 verrà avviato un sistema di gestione ambientale interno collegato a procedure codificate e adeguate modalità operative .
GESTIONE DEI FLUSSI DI MATERIALI		
ADOPTARE STOCCAGGI SEPARATI DEI VARI MATERIALI IN INGRESSO, PREVENENDO DETERIORAMENTI E RISCHI PER L'AMBIENTE E LA SICUREZZA	Applicato	Materiali prevalentemente stoccati all'interno dei capannoni secondo origine e tipologia. Non sono significativi rischi per l'ambiente e la sicurezza degli operatori.
ADOPTARE STOCCAGGI DEI ROTTAMI E DEI RITORNI INTERNI SU SUPERFICI IMPERMEABILI E DOTATE DI SISTEMI DI RACCOLTA E TRATTAMENTO DEL PERCOLATO. IN ALTERNATIVA STOCCARE IN AREE COPERTE.	Applicato	Griglia esterna su vasca di contenimento (allo studio nuove modalità). Verrà garantita la pulizia dei piazzali di carico attraverso procedure di gestione. Verrà migliorata copertura su stoccaggio esterno rifiuti.
RIUTILIZZO INTERNO DEI BOCCAMI E DEI RITORNI	Applicato	
UTILIZZO COME MATERIA PRIMA PER LA FUSIONE DI ROTTAMI PULITI E DI RITORNI PRIVI DI RESIDUI DI SABBIA	Non applicabile	Non vengono utilizzati rottami come materia prima
ADOPTARE STOCCAGGI SEPARATI DEI VARI TIPI DI RESIDUI E RIFIUTI IN MODO DA FAVORIRE IL CORRETTO RIUTILIZZO, RICICLO E SMALTIMENTO	Applicato	Riutilizzo di produzione di alluminio scartata in fase di selezione
RICICLAGGIO DEI CONTENITORI USATI	Applicato	Riutilizzati, anche se in minima parte e ove possibile, fusti m.p. per stoccaggio rifiuti
UTILIZZO DI MODELLI DI SIMULAZIONE, MODALITÀ DI GESTIONE E PROCEDURE PER AUMENTARE LA RESA DEI METALLI E PER OTTIMIZZARE I FLUSSI DI MATERIALI	Applicato (non presente traccia documentale)	Non è stato codificato in documento e/o procedura. Sarà oggetto di implementazione nel corso del 2008.
PROCESSO DI FUSIONE		
UTILIZZO DI BRUCIATORI AD OSSIGENO	-	
Forni a tino		
CAPTAZIONE DELLE EMISSIONI NELLE VARIE FASI OPERATIVE (CARICAMENTO,FUSIONE,..)	Applicato	Il forno è strutturato in modo che le emissioni dal bruciatore, dalla fusione e dal carico (dall'alto) siano poste sotto aspirazione.

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
PROCESSO DI DEGASAGGIO		
DEGASAGGIO ED AFFINAZIONE DELL'ALLUMINIO UTILIZZANDO MISCELE DI AR/CL ₂ O N ₂ /CL ₂ O DI GAS INERTI E SPECIFICI SISTEMI DI AITAZIONE	Non applicabile	<u>Non utilizzato</u>
PROCESSO DI COLATA IN FORMA PERMANENTE		
CAPTAZIONE E CONVOGLIAMENTO DELLE EMISSIONI PRODOTTE NELLE FASI DI COLATA ED ESTRAZIONE DEI GETTI	Applicato	In via di esecuzione definitiva nuova sistema di captazione fumi pressofusione
MINIMIZZAZIONE DELL'USO DI DISTACCANTE E DI ACQUA UTILIZZANDO IDONEI CONTROLLI DI PROCESSO	Non applicato	Verrà ottimizzato, attraverso procedure, l'utilizzo di distaccante. La recente dismissione di presse di più vecchia fabbricazione permetterà una riduzione dell'uso di distaccante e acqua.
RACCOLTA DELLE ACQUE REFLUE PER IL SUCCESSIVO TRATTAMENTO	Applicato	
RACCOLTA DEI LIQUIDI IDRAULICI EVENTUALMENTE PERSI DAI CIRCUITI DI COMANDO DELLE MACCHINE PER IL LORO SUCCESSIVO TRATTAMENTO	Applicato	
PROCESSO DI COLATA PER GRAVITA' IN CONCHIGLIA		
RACCOLTA DEI LIQUIDI IDRAULICI EVENTUALMENTE PERSI DAI CIRCUITI DI COMANDO DELLE MACCHINE PER IL LORO SUCCESSIVO TRATTAMENTO	Non applicabile	<u>Non utilizzato</u>
PREPARAZIONE ANIME	-	
RACCOLTA DEI FUMI E POLVERI PRODOTTE TRAMITE APPOSITI SISTEMI DI CAPTAZIONE E ASPIRAZIONE	-	
TAGLIO – STERRATURA - SABBIAURA		
TRATTAMENTO SABBIA DOPO LA STERRATURA: AVVIO SABBIE ESAUSTE AL RICICLAGGIO	Non applicato	I residui da pallinatrice vengono avviati a smaltimento
CAPTAZIONE E TRATTAMENTO, MEDIANTE L'IMPIEGO DI SISTEMI A SECCO O AD UMIDO DELLE EMISSIONI PRODOTTE	Applicato	Filtro a secco
TRATTAMENTI TERMICI		
UTILIZZO NEI FORNI DI TRATTAMENTO DI COMBUSTIBILI A BASSO CONTENUTO O ESENTI DA ZOLFO	Non applicabile	<u>Non utilizzato</u>
GESTIONE AUTOMATIZZATA DEI FORNI CON CONTROLLO DEI BRUCIATORI	-	
CAPTAZIONE ED EVACUAZIONE DEI GAS ESAUSTI	-	
RIDUZIONE DEL RUMORE		
UTILIZZO DI SISTEMI DI CHIUSURA E ISOLAMENTO DELLE UNITA' E FASI LAVORATIVE CON PRODUZIONE DI ELEVATI LIVELLI DI EMISSIONE SONORA	Applicato	Trance fono isolate, altri sistemi contenimento rumore.
ACQUE REFLUE		
SEPARAZIONE DELLE DIVERSE TIPOLOGIE DI ACQUE REFLUE	Applicato	
RACCOLTA ACQUE E UTILIZZO SISTEMI DI SEPARAZIONE DEGLI OLI PRIMA DELLO SCARICO	Applicato	

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
MASSIMIZZAZIONE RICIRCOLI INTERNI DELLE ACQUE DI PROCESSO	Applicato	
DISMISSIONE DEL SITO		
PREVENZIONE DELL'IMPATTO AMBIENTALE DERIVANTE DALLA FUTURA DISMISSIONE DELL'IMPIANTO ALLA CESSAZIONE DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE	Applicato	Applicato in parte nelle aree esterne di stoccaggio. Verranno implementate (con sistema gestione ambientale) procedure di controllo e minimizzazione impatti.

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

INQUADRAMENTO:

Il Comune di Canegrate ricade in 'Area Critica' definita dalla DGR Lombardia n°6501 del 19/10/2001 per il conseguimento degli obiettivi di qualità dell'aria. Pertanto dovranno essere rispettate le prescrizioni contenute nella suddetta Delibera.

Inoltre l'azienda si colloca nelle immediate vicinanze di abitazioni ad uso residenziale, pertanto le maleodorazioni e la rumorosità derivante dal funzionamento degli impianti rappresenta la criticità maggiore.

EMISSIONI IN ATMOSFERA:

Considerato che vi sono state, da parte della cittadinanza, relativamente a molestie olfattive si rende necessario che l'azienda adotti tutti gli accorgimenti atti a non recare nocimento al vicinato.

La ditta ha predisposto impianto di aspirazione a presidio dei forni utilizzati per la fusione la cui aria aspirata viene espulsa direttamente in atmosfera; è prevista anche la dotazione di impianto di aspirazione e abbattimento per il reparto di pressofusione.

BILANCIO IDRICO

Nella tabella viene indicato un quantitativo di acqua per usi domestici corrispondente ad un'utenza pari a 330 addetti a fronte dei 210 addetti dichiarati.

SCARICHI

La rete di fognatura della ditta non risulta completamente conforme a quanto prescritto dalla normativa vigente.

E' presente un depuratore a cui recapitano, attualmente, i reflui produttivi, il surnatante del disoleatore e il percolato dei cassonetti contenti sfridi e/o residui metallici provenienti dalle lavorazioni e posti sulla vasca grigliata di accumulo dei reflui da trattare.

La vasca grigliata non è dotata di copertura pertanto anche le acque meteoriche recapitano direttamente in tale vasca così come il dilavamento del contenuto dei cassonetti posti sopra la stessa.

Tale vasca si presenta con un notevole contenuto di materiale solido di cui non si conosce l'origine.

L'area posta sul retro del capannone, ove risulta posizionato il depuratore, è soggetta a movimentazione mezzi e a deposito/movimentazioni rifiuti, nonché carico/scarico dei materiali e più volte è stata oggetto di sversamenti ancorchè di tipo accidentali e a conseguenti opere di bonifica, pertanto si ritiene cautelativo

dal punto di vista della salvaguardia del suolo/sottosuolo che le acque meteoriche di dilavamento del piazzale recapitino tutte in fognatura e le coperture direttamente nel sottosuolo.

L'azienda in questa sede chiede l'autorizzazione allo scarico dei reflui di origine produttiva in pubblica fognatura previa depurazione.

RUMORE

L'azienda si colloca nelle immediate vicinanze di abitazioni ad uso residenziale, pertanto la rumorosità derivante dal funzionamento degli impianti rappresenta la criticità maggiore.

A seguito di accertamenti effettuati in passato la ditta ha effettuato opere di bonifica acustica conclusesi nel 2007, ad oggi non è pervenuta documentazione inerente indagine fonometrica post-operam, inoltre la ditta dovrà apportare delle modifiche impiantistiche al reparto di pressofusione installando un impianto di aspirazione/abbattimento delle emissioni e in tal senso la ditta dovrà anche effettuare nuovi rilievi fonometrici dopo le modifiche e riconsiderare le emissioni rumorose di tutto il complesso.

RIFIUTI:

Le modalità di stoccaggio dei cassonetti contenenti gli sfridi depositati sopra la griglia di raccolta dei reflui prima della depurazione non risulta congrua in quanto il percolato nonché il dilavamento degli stessi recapita al depuratore stesso, pertanto si rende necessario stoccare i rifiuti in area coperta onde evitare dilavamenti.

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

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
ACQUA	Intervento di sostituzione dell'attuale sistema di raffreddamento ad acqua dei compressori con analogo a mezzo refrigeratori	Riduzione consumo di acqua stimabile a 20 mc/g	2008-2009
ACQUA	Valutazione sistemi alternativi e/o aggiuntivi al ciclo di depurazione al fine di ridurre costi di gestione	Miglioramento gestione impianto e riduzione impatto economico-ambientale	2008
ACQUA	Copertura della griglia di scolo pezzi	Miglioramento pulizia aree e minimizzazione impatto ambientale	2008
SUOLO	Ripavimentazione cortile esterno e implementazione coperture rifiuti	Miglioramento pulizia aree e minimizzazione impatto ambientale	2008-2009
ARIA	Valutazione minimizzazione emissioni residue diffuse (dopo completamento collettamento fumi)	Riduzione emissioni diffuse	2009
RIFIUTI	Miglioramento stoccaggi rifiuti esterni	Ampliamento tettoia, miglorie su aree dedicate, procedure gestione	2008
RUMORE	Analisi complessiva impatto acustico	Valutazione impatto	2008

Tabella D2 – *Misure di miglioramento programmate*

E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA		INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Sigla	Descrizione		[h/g]	[gg/anno]		
E2bis	M2	Forno	16200	24	72	PTS	10
						Cu + Sn + Zn + Pb + Mn + V e composti ⁽¹⁾	5
						Ni + Cr ^{VI} + Co + Cd + As + Sb e composti ⁽¹⁾	1
						COVNM (come COT)	20
						PCDD/PCDF	0,5 ng/Nm ³ I-TEQ
E3	M1 M3	Forni	21000			IPA	0,01
						Fluoruri	3
						Cloruri	10
						NH ₃	15
						H ₂ S	5
E6	M4 a M19	pressofusione	50.000			PTS – IPA – nebbie oleose	
E5	M52 M53	Pallinatrici a tappeto "TOSCA"	2123	24	21	PTS Silice	10
E9	M55	Pallinatrice a grappolo "TOSCA" n. 1	1299	24	22		
E10	M46 M47 M50	Saldatrice semi-automatica MBO 92 a IG+Rivoira e Sass	570	Saltuaria	23	PTS	10
						Cu + Sn + Zn + Pb + Mn + V e composti ⁽¹⁾	5
						Ni + Cr ^{VI} + Co + Cd + As + Sb e composti ⁽¹⁾	1

E11	M54	Pallinatrice a grappolo "BANFI" n. 2	3043	15	24	Silice libera cristallina PTS	10
-----	-----	--	------	----	----	----------------------------------	----

Tabella E1a – Emissioni in atmosfera

1) I limiti sono espressi come sommatoria; si richiede comunque di rilevare e fornire all'autorità preposta al controllo le concentrazioni dei singoli elementi. Il limite è compreso all'interno delle polveri totali.

Nota: Concentrazione riferite alle condizioni normali (0°C; 101325 Pa), ai gas secchi, tenore di ossigeno 15%.

INQUINANTE	LIMITE [mg/Nm ³]					
COV*	20					
NH ₃	10					
COV	Classe	I	II	III	IV	V
	CMA	5	20	150		
CIV	Classe	I	II	III	IV	V
	CMA	1	5	10	20	50
PTS	Classe	molto tossica	tossica	nociva	inerte	
	CMA	0.1	1	10	10	

Misura dei COV	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano.
PTS	Le classi per le polveri sono stabilite in base al D.Lgs n° 52/97 e successivi decreti di attuazione per le sostanze pericolose ed al D.Lgs n° 285/98 e s.m.i. per i preparati pericolosi. Per le emissioni valgono i limiti che sono riferiti al totale delle polveri emesse. Per le sostanze classificate molto tossiche il loro eventuale impiego deve prevedere un sistema di abbattimento capace di garantire l'abbattimento anche in eventuali situazioni di fuori servizio.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- II) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
- III) Per i parametri che saranno soggetti a n.3 controlli con cadenza semestrale secondo le modalità indicate al paragrafo F.3, dovrà essere garantito il rispetto del limite corrispondente e riportato nella tabella E1. Qualora il valore massimo di concentrazione dei tre risultati analitici rilevati per il singolo

parametro risulti inferiore o uguale al 10 % del valore limite o al di sotto del limite di rilevabilità dello strumento di misura o della metodica utilizzata, il parametro suddetto non sarà più oggetto del piano di monitoraggio delle emissioni in atmosfera previsto. In caso contrario, il monitoraggio del parametro dovrà essere effettuato regolarmente con cadenza annuale, come indicato in tabella.

- IV) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- V) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- VI) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 ° K e 101,323 kPa);
 - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
 - f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

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

Dove:

E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;

E_M = Concentrazione misurata;

O_{2M} = Tenore di ossigeno misurato;

O = Tenore di ossigeno di riferimento.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- VII) Le emissioni derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva vanno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h.
- VIII) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.

In particolare il sistema di contenimento delle emissioni diffuse a presidio della zona di carico dei forni fusori deve essere realizzato in modo da impedire la fuga, al di fuori della zona di aspirazione, delle emissioni polverose che si generano durante le operazioni di carico del forno.
- IX) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.
In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
 - manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;

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

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

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

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

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

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

E.1.4 Prescrizioni generali

- XI) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs. 152/06 (ex. art. 3 c. 3 del D.M. 12/7/90).
- XII) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
- XIII) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
- XIV) Qualora siano presenti area adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.

Per i NUOVI PUNTI DI EMISSIONI :

- XV) L'esercente almeno **15 giorni prima** di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Il

termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata al Comune ed all'ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

- XVI) Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.
- XVII) Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.
- XVIII) Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 [**3 campionamenti, ciascuno di durata almeno di 1 ora, per tre giorni consecutivi**] e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
- XIX) I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.
- XX) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.
- XXI) I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 10169.
- XXII) Entro n.2 mesi dall'emanazione del presente atto, la Ditta dovrà provvedere all'installazione di un dispositivo che provveda automaticamente a rilevare e registrare l'utilizzo del by pass, ove esistenti, per le emissioni di emergenza al fine di monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento annuo del by-pass risulti essere superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata (espressa in ore/giorno per giorni all'anno di funzionamento), dovrà essere adottato idoneo sistema di abbattimento dell'effluente in uscita dal by-pass finalizzato a garantire il rispetto dei limiti fissati per l'emissioni e indicati al paragrafo E1.1 e attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti e indicati al paragrafo F.3.4.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

Il titolare dello scarico dovrà assicurare in ogni momento il rispetto dei valori limite allo scarico così come definiti ai sensi dell'art 107 del D.Lgs. 152/2006; fino alla piena operatività dell'Autorità d'Ambito i valori

limite allo scarico sono quelli fissati dal gestore del servizio idrico integrato così come definito dal D.Lgs. 152/2006, art 74, comma 1, lettera (r).

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.

In tal senso gli scarichi contenenti sostanze pericolose così come definiti dall'art. 108 del D.Lgs. 152/2006 devono rispettare i valori limite allo scarico prima di qualsiasi diluizione con reflui/acque di natura diversa.

Lo scarico in fognatura comunale è subordinato anche al rispetto delle norme previste dal regolamento per il servizio di raccolta, convogliamento e depurazione delle acque di scarico per la gestione dei collettori intercomunali e degli impianti centralizzati di depurazione.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

Il campionatore automatico, installato nel pozzetto **P1** dovrà avere le seguenti caratteristiche:

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

- VI) In alternativa all'installazione del campionatore automatico, il titolare deve effettuare campionamenti discontinui sulle 24 ore con frequenza settimanale con campionatore automatico portatile (con le stesse caratteristiche elencate al punto precedente). Qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose non superi il 10% dei rispettivi valori limite di emissione, si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale (con campionamenti manuali). In caso contrario la Ditta deve provvedere ad installare lo strumento e a effettuare le analisi con cadenza quindicinale.
- VII) Al termine del primo trimestre di rilevazione i risultati elaborati e le azioni conseguenti, dovranno essere comunicati, in entrambi i casi, all'ARPA.
- VIII) I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato.
- IX) gli strumenti che compongono il sistema di controllo così come il pozzetto di alloggiamento delle sonde verranno opportunamente sigillati dalle autorità di controllo di cui di cui all'art. 128 del D.Lgs. 152/2006 e dall'ARPA, il titolare dello scarico non potrà rimuovere i sigilli se non previa autorizzazione dei soggetti di cui sopra e solo per gli interventi di manutenzione.
- X) Il titolare dello scarico deve segnalare immediatamente alle autorità di controllo di cui all'art. 128 del D.Lgs. 152/2006 e all'ARPA qualsiasi disfunzione del sistema di controllo;
- XI) Il prelievo e l'analisi dei campioni impiegati per il monitoraggio devono essere eseguiti da personale specializzato di provata capacità ed esperienza, per ogni campionamento dovrà essere redatto un verbale di campionamento nel quale il soggetto che ha effettuato il prelievo dovrà specificare:
- a. dati di identificazione della società e della persona che ha effettuato il prelievo;
 - b. punto esatto di prelievo
 - c. giorno, mese, anno e ora in cui ha avuto inizio il campionamento
 - d. metodo di campionamento adottato e relative modalità specifiche
 - e. condizioni dello scarico e dell'attività al momento del prelievo
 - f. modalità di conservazione e trasporto del campione
 - g. data e ora di consegna del campione al laboratorio
- 1 Il certificato di analisi deve riportare:
- h. dati di identificazione della società ha effettuato le analisi
 - i. dati di identificazione del campione con esplicito riferimento al verbale di prelievo di cui al punto precedente;
 - j. data di inizio e fine delle operazioni di analisi
 - k. metodo di analisi
 - l. esito degli accertamenti analitici
 - m. firma del soggetto responsabile delle analisi effettuate.
- XII) I pozzetti di prelievo campioni, sia dello scarico industriale che degli scarichi meteorici, 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. La mancanza di

pozzetti di campionamento aventi le caratteristiche di cui sopra dovrà essere supportata da documentati impedimenti tecnici e si dovrà indicare i sistemi e modalità alternative di prelievo.

- XIII) L'azienda deve verificare, il corretto dimensionamento del sistema di separazione delle acque di prima pioggia per le aree impermeabilizzate ricadenti nella definizione di superficie scolante come da R.R. n. 4/06, art. 2, comma 1, lettera f; in particolare il "sistema di separazione " delle prime piogge dovrà garantire l'accumulo delle acque meteoriche separate con, ad evento meteorico esaurito, successivo dosaggio con portata controllata alla pubblica fognatura o all'impianto di depurazione aziendale compatibilmente con il trattamento depurativo stesso. Entro il 30/09/08 dovrà essere presentata relazione di verifica/progetto di adeguamento da realizzarsi nei successivi 6 mesi.
- XIV) Entro il **30.09.08** le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali posti sul retro della ditta in prossimità della zona dove è collocato il depuratore e nell'area predisposta allo stoccaggio dei rifiuti, dovranno recapitare tutte in pubblica fognatura separate dalle meteoriche derivanti dalle coperture che dovranno essere recapitate direttamente nel suolo/sottosuolo; in tal senso dovranno essere dimessi i pozzi perdenti presenti in tale zona.
- XV) Il refluo da trattare al depuratore dovrà recapitare alla vasca di raccolta con tubazione fissa, in tal senso è vietato depositare contenitori di rifiuto sopra la stessa onde evitarne il percolamento/dilavamento.
- XVI) Entro il **30/06/08**, la Ditta deve presentare ad ARPA Dipartimento di Milano un programma di analisi (frequenza e durata da concordare con ARPA) per la caratterizzazione dei reflui in ingresso all'impianto di depurazione e dei reflui in uscita, con relativa descrizione delle parti funzionanti al momento delle rilevazioni, al fine di valutare i rendimenti depurativi dell'impianto.
- XVII) Entro il **30/09/2008** la ditta dovrà realizzare un pozzetto a valle dell'impianto di depurazione per il prelievo e campionamento delle acque reflue industriali, **denominato P1**. Nello stesso pozzetto la ditta dovrà provvedere all'installazione di un misuratore di portata previsto dall'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 per gli scarichi contenenti sostanze pericolose.
- XVIII) Entro il **30/09/2008** la ditta dovrà realizzare un pozzetto sulla linea di scarico delle acque di raffreddamento prima della commistione con altri reflui per il prelievo e campionamento delle acque reflue industriali, **denominato P2**. Nello stesso pozzetto la ditta dovrà provvedere all'installazione di un misuratore di portata previsto dall'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 per gli scarichi contenenti sostanze pericolose.

E.2.4 Prescrizioni generali

- XIX) Ai sensi del D.Lgs. 152/2006 art. 107, comma 1, l'esercizio degli scarichi nella pubblica fognatura è sottoposto alle norme tecniche e alle prescrizioni regolamentari adottati dall'Autorità d'Ambito; fino alla piena operatività dell'Autorità d'Ambito le norme tecniche e le prescrizioni regolamenti sono quelle fissate dal gestore del servizio idrico integrato così come definito dal D.Lgs. 152/2006 art 74, comma 1, lettera (r), dal regolamento di fognatura e dal regolamento per l'utenza dei servizi di collettamento e depurazione; si applicano inoltre le prescrizioni del Regolamento Locale d'Igiene in quanto non in contrasto con i regolamenti di cui sopra o con le norme statali e regionali in materia di scarichi.
- XX) 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 alle autorità di controllo di cui di cui all'art. 128 del D.Lgs. 152/2006, al dipartimento ARPA competente per territorio, all'Autorità competente per l'AIA; qualora per qualsiasi motivo non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge il titolare dello scarico dovrà interrompere immediatamente lo scarico.

- XXI) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; qualora mancasse, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario)
- XXII) La ditta dovrà presentare entro il **30/09/08** una planimetria aggiornata di tutta la rete idrica (meteoriche dei piazzali, pluviali, civili, industriali) dell'impianto indicando la direzione di deflusso delle diverse tipologie di acque, tale planimetria deve indicare tutte le opere e strutture idrauliche annesse, posizionamento e tipologie di pozzetti presenti.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica adottata/approvata dal comune di Canegrate in data 11.05.2005 con D.C.C. n. 07 con riferimento alla Legge 447/95 e al DPCM del 14 novembre 1997, nonché, il valore limite del criterio differenziale.

Tali limiti vengono riportati nella tabella sottostante:

Classe Acustica	Descrizione	Limiti assoluti di immissione dB(A)		Limiti assoluti di emissione dB(A)	
		Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo
I	aree particolarmente protette	50	40	45	35
II	aree prevalentemente residenziali	55	45	50	40
III	aree di tipo misto	60	50	55	45
IV	aree di intensa attività umana	65	55	60	50
V	aree prevalentemente industriali	70	60	65	55
VI	aree esclusivamente industriali	70	70	65	65

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

Entro il **30.06.08**, si richiede di effettuare una campagna di rilievi acustici, a seguito della bonifica acustica eseguita nel 2007, presso punti da concordare con il Comune e con ARPA Dipartimento di Milano. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

I risultati dell'indagine fonometrica devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

Qualora si rilevasse il superamento dei limiti di emissione, entro 6 mesi dall'indagine presentare un piano di risanamento all'Autorità Competente, che dovrà essere redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n. 6906/01.

E.3.4 Prescrizioni generali

I) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, **entro 3 mesi dalla messa a regime degli impianti**, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori *nei punti da concordare con il Comune e con ARPA*, che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

II) 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.

III) Quando verrà richiesto il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale si dovrà effettuare una nuova valutazione di impatto acustico, secondo le modalità previste dal DGR n. 7/8313 dell'07/03/2002.

E.4 Suolo (e acque sotterranee)

E.4.1 Prescrizioni impiantistiche

Dovranno essere completate le opere di bonifica in corso di attuazione, secondo i tempi fissati dalle autorità preposte.

E.4.2 Prescrizioni generali

- 1) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- 2) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- 3) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

- 4) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- 5) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
- 6) L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
- 7) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- 8) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

I serbatoi di stoccaggio di COV, definiti tali dalla direttiva 99/13/CE, ed i serbatoi di stoccaggio di CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti ALLE NORME DI BUONA TECNICA SOTTO RIPORTATE.

INTERVENTI DA REALIZZARE SUI SERBATOI DI STOCCAGGIO DI SOV o COV

	Categoria A	Categoria B	Categoria C COV appartenenti alla tabella A1 della parte II dell'allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006
Tipo di serbatoio	Fino a 20 mc fuori terra	> 20 mc fuori terra	Fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
Tensione di vapore \geq 133,33 hPa	X	X	
R45			X
Norme di buona tecnica	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox
	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento
	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte
	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione
	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)
		Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi dgr 1/8/2003, n°13943)	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi dgr 1/8/2003, n°13943)

(Φ) il bacino di contenimento è previsto anche per quei serbatoi dotati di doppia camicia esterna.

1. I serbatoi di stoccaggio di SIV o CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alla regolamentazione di seguito riportata per prevenire le emissioni in atmosfera.

INTERVENTI DA REALIZZARE SUI SERBATOI DI STOCCAGGIO DI CIV

Sostanza	Frase rischio	Capacità (m ³)	Norme di buona tecnica
Acidi inorganici	T T+ X	> = 10	a Carico circuito chiuso b Valvola di respirazione c Bacino di contenimento senza collegamenti con la fognatura o altro impianto d Collettamento e trattamento sfiati (vedi tabella A)

2. I tetti galleggianti dei serbatoi devono essere dotati di due tenute: La tenuta primaria deve essere immersa nel liquido stoccato. La tenuta secondaria deve garantire:

- uno spessore verticale minimo di contatto tra la tenuta ed il mantello del serbatoio di 5 cm;
- un'omogenea e continua aderenza tra la tenuta ed il mantello del serbatoio;
- la possibilità di un controllo visivo dello stato della tenuta primaria con il serbatoio in esercizio;
- il rispetto delle norme di prevenzione e sicurezza.

Le tenute devono essere sottoposte a manutenzione periodica (almeno annuale) che deve essere riportata su di un apposito registro firmato dal responsabile del reparto.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

- II) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
- III) Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
- IV) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- V) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.

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

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

E.5.3 Prescrizioni generali

- VII) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- VIII) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
- IX) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
- X) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59.
- XI) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- XII) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
- XIII) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - rispettare le norme igienico - sanitarie;
 - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
- XIV) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

- XV) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del d.Lgs. 152/06 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
- XVI) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, o ad uno dei Consorzi costituitisi ai sensi dell'art. 235 comma 1 del D.Lgs. 152/06, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
- XVII) Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
- XVIII) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- XIX) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 209 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono

essere realizzate ai sensi della l. 257/92; i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.

In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.

Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

- V) Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto:

fase di avvio dei forni:

- a) Considerato che per fase di avvio dei forni fusori si intende il periodo di riscaldamento dei forni in assenza di carica da avviare alla fusione, la durata tale fase non può comunque superare il valore temporale pari a **5 giorni** se l'intervento prevede l'essiccazione e l'assestamento della camera e del refrattario in essa contenuti o di **1 giorno** se la camera di fusione rimane la medesima senza subire interventi strutturali. Situazioni difformi devono essere autorizzate dall'Autorità Competente.

2) fase di arresto o guasto dei forni fusori:

- b) Considerato che per fase di arresto dei forni fusori si intende il periodo di raffreddamento (effettuato a forno vuoto e bruciatori spenti) controllato del forno fino allo spegnimento (lo spegnimento dei bruciatori del forno viene effettuato appena quest'ultimo è stato vuotato del materiale liquido al suo interno) e che esso corrisponde a **2 giorni**, la fase di arresto del forno in seguito a guasto deve avere tempistiche inferiori od uguali a quelle individuate.
- c) In caso di guasto del sistema di abbattimento collegato al forno fusorio, quest'ultimo dovrà essere arrestato al massimo entro **4 ore** ovvero il tempo necessario per portare a compimento il ciclo di fusione in atto e garantire lo svuotamento del forno dal materiale fuso. E' possibile riprendere l'attività fusoria dei forni solo dopo aver rimosso le cause e ripristinato le normali condizioni di esercizio. Di ogni situazione dovrà essere tenuta una registrazione dell'evento e la descrizione delle azioni correttive praticate.
- d) I valori limite fissati per le altre emissioni restano validi anche durante la fase di arresto, mentre il tempo di arresto deve essere inferiore a 30 minuti. Situazioni difformi da quelle prescritte devono essere comunicate all'Autorità Competente.

3) fase transitoria dei forni fusori:

- e) Considerato che per fase transitoria si intende il periodo temporale che intercorre tra la fermata e il riavvio del forno, esso può protrarsi per una durata di tempo indeterminata purché venga effettuata comunicazione all'Autorità Competente e all'Autorità di controllo territorialmente competente della data finale dell'arresto, della durata di tempo intercorsa tra l'istante di rilevazione del guasto e il

momento di arresto del forno, le condizioni operative dell'impianto e i tempi previsti per il ripristino dell'impianto.

- f) I valori limite fissati per le altre emissioni restano validi anche durante la fase transitoria. Situazioni difformi devono essere comunicate all'Autorità Competente.

Le condizioni/prescrizioni previste alle lettere 1), 2), 3) non sono da ritenersi valide in caso di utilizzo di materie prime/intermedi classificate cancerogene/teratogene/mutagene e molto tossiche o comunque con frasi R considerate pericolose per l'ambiente. In tal caso deve essere sempre garantito il rispetto dei limiti.

E.7 Monitoraggio e Controllo

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

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

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

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

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

E.8 Prevenzione incidenti

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

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

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

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

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

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato 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.

BAT PRESCRITTA	NOTE
ADOZIONE E IMPLEMENTAZIONE DI UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	31.12.08

Tabella E4 – BAT prescritte

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

INTERVENTO		TEMPISTICHE
ACQUA	Realizzazione delle modifiche prescritte sia alla rete di fognatura che al depuratore	30.09.08
	Installazione auto campionatore e misuratore di portata al pozzetto P1	
	Installazione misuratore di portata al pozzetto P2	
	Disattivare la tubazione di collegamento del refluo depurato alla torre di raffreddamento	
	Presentare progetto di adeguamento R.R. n°4/06	
	Presentare planimetria aggiornata della rete fognaria interna	
	Presentare programma di controllo efficienza depuratore	30.06.08
RUMORE	Indagine fonometrica post operam bonifica acustica	30.06.08
	Valutazione di impatto acustico prima della realizzazione delle modifiche impiantistiche previste al reparto di pressofusione	Prima delle modifiche
	indagine fonometrica dopo modifiche reparto pressofusione	Entro 3 mesi dalla realizzazione delle modifiche
RIFIUTI	stoccare correttamente i rifiuti	immediatamente
ARIA	Realizzazione dell'impianto di aspirazione a presidio delle operazioni di pressofusione così come descritto dall'azienda	30.09.08

Tabella E5 – Interventi prescritti

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

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

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo	x	x
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		X
Altro		

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella n.2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

Tab. F2- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di Sostanze

Non sono previste riduzioni o sostituzioni di materie prime.

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F5 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo
Acqua da acquedotto	X	-	annuale	X	X	X	X

Tab. F5 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F6 ed F7 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

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

Tab. F6 – Combustibili

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
Al – prodotti vari (carcasce, scatole, Scudi, casse ecc)	X	X	X
Nastri (diverso sp). 0,30	X	X	X
Tranceria (vari)	X	X	X

Tab. F7 - Consumo energetico specifico

Per i parametri aria ed acqua

	SI	NO	Anno di riferimento
Dichiarazione INES		X	

F.3.4 Aria

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

	Parametro (*)	E2 bis	E3	E5	E6 (a+b+c)	E9	E10	E11	Modalità di controllo	Metodi (**)
									Discontinuo	
Convenzionali e gas serra	Ammoniaca	X	X		X				annuale(***)	M.U. 632 del Man. 122
	Composti organici volatili non metanici (COVNM)	X	X						annuale	UNI EN 13649
Metalli e composti	Arsenico (As) e composti				X		X		annuale	UNI EN 14385
	Cadmio (Cd) e composti				X		X			
	Cromo (Cr) e composti				X		X			
	Rame (Cu) e composti				X		X			
	Nichel (Ni) e composti				X		X			
	Piombo (Pb) e composti				X		X			
	Zinco (Zn) e composti				X		X			
	Alluminio (Al) e composti				X		X			
Sostanze organiche clorurate	Policlorodibenzodiossine (PCDD) + Policlorodibenzofurani (PCDF)	X	X						annuale(***)	UNI EN 1948-1,2 e 3
C O ₂ S ₂	IPA	X	X		X				annuale	EPA 610
Altri composti	Cloro e composti inorganici	X	X		X				annuale	EN 1911
	Fuoro e composti inorganici	X	X						annuale	UNI 10787
	Acido solfidrico	X	X							
	Polveri totali	X	X	X	X	X	X	X	annuale	UNI EN 13284
	Silice			X		X		X	annuale	UNI EN 13284
	Nebbie oleose				X		X		annuale	

Tab. F8- Inquinanti monitorati

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

(**) Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

(***) Al fine di caratterizzare compiutamente l'emissione e valutare l'effettiva presenza di parametri inquinanti non già valutati, ma indicati dalle linee guida di settore nazionali e sovranazionali, tali parametri saranno oggetto di **almeno tre determinazioni, da effettuare con cadenza semestrale a partire dalla data di adeguamento**, comunicata così come previsto dall'art.17 comma 1 del D.Lgs. 59/05. Qualora il valore massimo di concentrazione dei tre risultati analitici rilevati per il singolo parametro risulti

inferiore o uguale al 10 % del valore limite o al di sotto del limite di rilevabilità del metodo di riferimento, il parametro suddetto non sarà più oggetto del piano di monitoraggio nella specifica emissione. In caso contrario, il monitoraggio del parametro dovrà essere effettuato regolarmente con la frequenza indicata in tabella.

F.3.5 Acqua

La seguente tabella individua per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	S1	S2	Modalità di controllo	Metodi (*)
			Discontinuo In F.C.: quindicinale per gli scarichi individuati ai sensi dell'art.108 comma 1 del D.lgs152/06 (per le sostanze individuate alla tabella 5 allegato 5 parte terza del D.lgs152/06).	
Volume acqua (m ³ /anno)	X	X	annuale	
pH	X	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 2060
Temperatura	x	x	trimestrale	
Colore	x	x	trimestrale	
Odore	x	x	trimestrale	
Conducibilità	x	x	trimestrale	
Materiali grossolani	x	x	trimestrale	
Solidi sospesi totali	X	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 2090b
BOD ₅	X	X	trimestrale	APAT CNR 5120
COD	X	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 5130
Alluminio	X	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 3020
Cadmio (Cd) e composti	X	X	quindicinale	EN ISO 11885
Cromo (Cr) e composti	X	X	quindicinale	EN ISO 11885
Ferro	x	x	trimestrale	
Manganese	x	x	trimestrale	
Mercurio (Hg) e composti	x	x	quindicinale	
Nichel (Ni) e composti	X	X	quindicinale	EN ISO 11885
Piombo (Pb) e composti	X	X	quindicinale	EN ISO 11885
Rame (Cu) e composti	X	X	quindicinale	EN ISO 11885
Zinco (Zn) e composti	X	X	quindicinale	EN ISO 11885
Solfati	x	x	trimestrale	
Cloruri	X	X	trimestrale	APAT 4020
Fluoruri	X	X	trimestrale	EN ISO 10304
Fosforo totale	X	X	trimestrale	APAT 4110

Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	X	trimestrale	APAT 4030
Azoto nitroso (come N)	x	x	trimestrale	
Azoto nitrico (come N)	x	x	trimestrale	
Idrocarburi totali	X	X	quindicinale	UNI 9377
Tensioattivi totali	X	X	trimestrale	APAT CNR 5170
IPA	x	x	annuale	

Tab. F11- Inquinanti monitorati

(*)Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

F.3.5.1 Monitoraggio delle acque sotterranee

Le tabelle seguenti indicano le caratteristiche dei punti di campionamento delle acque sotterranee:

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga	Livello piezometrico medio della falda (m.s.l.m.)	Profondità del piezometro (m)	Profondità dei filtri (m)
N.1	Valle vasca raccolta	-	-	27	no
Cod.SIF 01504600028					

Tab. F12- Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Misure quantitative	Livello statico (m.s.l.m.)	Livello dinamico (m.s.l.m.)	Frequenza misura
N.1	Valle	livello	-	-	annuale

Tab. F13 – Misure piezometriche quantitative

Piezometro	Posizione piezometro	Misure qualitative	Parametri	Frequenza	Metodi
N.1	Valle	analisi	Idrocarburi	annuale	Apat CNR

Tab. F14 – Misure piezometriche qualitative

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi 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 F15 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di 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. F15 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici su materie prime o rifiuti trattati che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Carichi di alluminio	Contatore geiger	Ad ogni ricevimento	Registro cartaceo interno

Tab. F16 – Controllo radiometrico

F.3.8 Rifiuti

La tabella F17 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita al complesso.

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

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

Tab. F17 – Controllo rifiuti in uscita

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F20 e F21 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Pressofusione	Controllo perdite acqua	annuale		Bilancio	Acqua	Documenti sistema

Tab. F20 – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza

Tab. F21– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

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

Tipo di intervento	Modalità	Frequenza
Verifica integrità platee di contenimento	Verifica visiva e registrazione	Semestrale
Verifica integrità bacini di contenimento	Verifica visiva e registrazione	Semestrale
Verifica integrità serbatoi di accumulo	Verifica visiva e registrazione	Semestrale