



DPC DIPARTIMENTO TERRITORIO – AMBIENTE

SERVIZIO: Politica Energetica e Risorse del Territorio

UFFICIO: A.I.A.

OGGETTO: **Decreto Legislativo n. 152 del 03/04/2006 e ss.mm.ii., art. 29-nonies – Aggiornamento Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di modifica non sostanziale.**

DITTA: Hydro Building Systems Atesa S.r.l.

Sede installazione: Contrada Saletti – Zona Industriale, Atesa (CH)

Attività svolta: Fonderia per fusione di alluminio.

Codice IPPC di cui all'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.:

2.5 b) "Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli".

IL DIRIGENTE

(D.G.R. n. 469 del 24/06/15 e s.m.i.)

VISTA la direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali;

VISTO il Titolo III-bis alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. che disciplina il rilascio, il rinnovo e il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

VISTI:

- la D.G.R. n. 310 del 29/06/2009 che ha modificato il punto 1 della D.G.R. n. 28/04 individuando il Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali quale Autorità Competente al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale relativamente agli impianti di cui alle categorie riportate nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/2006;
- l'art. 5 della L.R. 64/97 che stabilisce i compiti dell'ARTA;
- la D.G.R. n. 917 del 23/12/2011 recante "*Decreto Legislativo 03.04.2006, n. 152 e s.m.i. "Norme in materia ambientale". Parte seconda "Procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione di impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (A.I.A.)" - Parte IV "Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti contaminati" - Approvazione di "Linee guida per l'individuazione delle modifiche di cui all'art. 5, comma 1, lett. I), I-bis), art. 29-nonies) ed art. 208 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i."*;

- la D.G.R. n. 118 del 07/02/2019 recante *“Revoca e Sostituzione integrale dell’Allegato 1 alla DGR 917 del 23/12/2011 “Linee guida per l’individuazione delle modifiche di cui all’art. 5, comma 1, lett. l), l-bis), art. 29-nonies) ed art. 208 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.” della DGR 917/11, con l’Allegato 1 “Adeguamento delle Linee guida e criteri tecnici per l’individuazione delle modifiche di cui alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.” - D.Lgs. 03.04.2006, n. 152 e ss.mm.ii “Norme in materia ambientale” - Parte II Titolo III “Procedure inerenti l’Autorizzazione Integrata Ambientale” – Approvazione linee guida per l’individuazione delle modifiche di cui all’art.5, comma 1, lett. l), art. 29-nonies)”*;

VISTI:

- l’Autorizzazione Integrata Ambientale n. 260/21 del 15/05/2015, successivamente aggiornata con Provvedimento n. DPC025/143 del 24/07/2017, rilasciata alla Ditta SAPA Buildex Atessa S.p.A. relativa all’impianto di fonderia per fusione di alluminio, presso l’installazione sita in Contrada Saletti, Zona Industriale di Atessa (CH), rientrante fra le categorie di attività industriali di cui all’Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., precisamente al punto 2.5 b: *“Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli”*;
- il Provvedimento n. DPC025/382 del 14/11/2018 con cui l’A.I.A. n. 260/21 del 15/05/2015 e s.m.i. è stata volturata a favore della Ditta Hydro Building Systems Italy S.p.A. ed aggiornata a seguito di modifica non sostanziale, ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006;
- il Provvedimento n. DPC025/055 del 27/02/2020 con cui l’A.I.A. n. 260/21 del 15/05/2015 e s.m.i. è stata volturata a favore della Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l.;

ACQUISITA in atti, al prot. n. RA/251099 del 25/08/2020, la comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., trasmessa dalla Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l., congiuntamente all’evidenza del pagamento dei diritti di istruttoria di cui al D.M. 24/04/08, relativamente ai seguenti interventi:

- sostituzione di due compressori;
- modifica del punto di emissione per il rilascio dell’aria calda;

VISTA la richiesta di parere tecnico di competenza inoltrata dalla Regione Abruzzo – Servizio Politica Energetica e Risorse del Territorio, all’ARTA Abruzzo, con nota prot. n. RA/293001 del 08/10/2020;

PRESO ATTO del parere tecnico dell’ARTA Abruzzo, trasmesso con nota prot. n. 49419/2020 ed acquisito in atti al prot. n. RA/322306 del 02/11/2020, con il quale la modifica proposta dalla Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l. è stata ritenuta non sostanziale ai sensi della D.G.R. n. 118/2019, così come comunicato dall’A.C. con nota prot. n. RA/327681 del 04/11/2020;

ACQUISITA in atti, al prot. n. RA/564612 del 27/12/2021, la comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., trasmessa dalla Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l., relativamente ai seguenti interventi:

- sostituzione del sistema di abbattimento e di aspirazione a servizio della taglierina pressa 2200 (E03);
- spostamento del punto di emissione E03;

DATO ATTO che con nota prot. n. RA/16331 del 17/01/2022 l'A.C. ha invitato la Ditta a verificare preliminarmente l'eventuale necessità di avviare le procedure di valutazione ambientale (VP/VA) di cui alla Parte II del D.Lgs. 152/2006, comunicando che avrebbe proceduto all'esame della modifica sono all'esito di dette procedure;

ACQUISITA in atti, al prot. n. RA/166174 del 29/04/2022, la comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., trasmessa dalla Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l., con nota datata 28/04/2022, relativamente ai seguenti interventi:

- Installazione Piastra per produrre billette da 10'';
- Aumento della produzione massima giornaliera e della produzione massima annuale;
- Incremento delle ore di attività del punto di emissione E23;
- Ammodernamento del sistema di abbattimento e di aspirazione a servizio della taglierina pressa 2200 (E03);
- Spostamento dl punto di emissione E03;
- Allineamento alle BAT;
- Incremento delle superfici adibite allo stoccaggio di materie prime e sottoprodotti;
- Incremento dei consumi idrici legati al consumo di tipo domestico;
- Aggiunta del CER 170402 tra i CER autorizzati alle operazioni di recupero di materia;
- Incremento delle zone destinate al deposito temporaneo di rifiuti;

DATO ATTO che con nota prot. n. RA/16331 del 17/01/2022 l'A.C. ha comunicato la non ricevibilità della comunicazione di modifica non sostanziale di cui sopra chiedendo al Gestore, qualora intenzionato, di ripresentare nuova comunicazione ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006, completa dei requisiti minimi essenziali ai fini dell'avvio delle verifiche istruttorie;

VISTA la pec, acquisita in atti al prot. n. RA/234802 del 17/06/2022, con cui la Ditta ha confermato *"l'intenzione di procedere alla realizzazione degli interventi comunicati in data 28/04/2022"*, specificando che avrebbe ripresentato una nuova comunicazione ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1, del D.Lgs. 152/06 a valle degli esiti della Verifica Preliminare attivata ai sensi dell'art.6 comma 9 del D Lgs 152/06;

PRESO ATTO del Giudizio n. 3782 del 01/12/2022 con cui il CCR-VIA, relativamente al procedimento di Valutazione Preliminare, ai sensi dell'art. 6, comma 9 e 9-bis del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. avente ad oggetto *"Modifica non sostanziale"*, ha preso atto che la modifica rientra nei commi 9 e 9-bis dell'art.6 del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

ACQUISITA in atti, al prot. n. RA/33631 del 30/01/2023, la comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., trasmessa dalla Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l., a sostituzione della comunicazione di cui al prot. n. RA/166174 del 29/04/2022, relativamente ai seguenti interventi:

- Installazione Piastra per produrre billette da 10'';
- Aumento della produzione massima giornaliera e della produzione massima annuale;
- Incremento delle ore di attività del punto di emissione E23;
- Ammodernamento del sistema di abbattimento e di aspirazione a servizio della taglierina pressa 2200 (E03);
- Spostamento dl punto di emissione E03;
- Allineamento alle BAT;
- Incremento delle superfici adibite allo stoccaggio di materie prime e sottoprodotti;

- Incremento dei consumi idrici legati al consumo di tipo domestico;
- Aggiunta del CER 170402 tra i CER autorizzati alle operazioni di recupero di materia;
- Incremento delle zone destinate al deposito temporaneo di rifiuti;

PRESO ATTO della nota prot. n. 6725/2023, in atti al prot. n. RA/60863 del 14/02/2023, con cui ARTA ha trasmesso il Rapporto conclusivo dell'attività di ispezione ambientale ordinaria, svolta presso lo stabilimento della Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l., ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., relativo all'annualità 2022;

VISTA la nota prot. n. RA/ 166133 del 14/04/2023, con cui l'A.C. ha chiesto alla Ditta di riscontrare alle prescrizioni e proposte di miglioramento evidenziate da ARTA nel su citato Rapporto di Ispezione;

PRESO ATTO del parere ARTA prot. n. 21941/2023, acquisito in atti al prot. n. RA/210123 del 16/05/2023 con cui ARTA ha espresso proprio parere di competenza relativamente alla comunicazione di modifica del 30/01/2023;

ACQUISITA in atti al prot. n. RA/214875 del 19/05/2023 la documentazione trasmessa dalla Ditta a riscontro delle richieste evidenziate da ARTA nel Rapporto conclusivo dell'attività di ispezione di cui sopra;

VISTA la nota prot. n. RA/218255 del 22/05/2023 con cui l'A.C. chiedeva alla Ditta di riscontrare al parere ARTA prot. n. 21941/2023;

ACQUISITA in atti al prot. n. RA/281496 del 29/06/2023 la documentazione trasmessa dalla Ditta a riscontro delle richieste evidenziate da ARTA nella su citata nota prot. n. 21941/2023;

RICHIAMATA la nota prot. n. RA/325013 del 28/07/2023 con cui l'A.C. ha preso atto della non sostanzialità delle modifiche di cui alla nota acquisita in atti al prot. n. RA/33631 del 30/01/2023, ai sensi della D.G.R. 917/2011 e della D.G.R. 118/2019, rimandando l'aggiornamento dell'atto autorizzativo alla conclusione dei monitoraggi relativi al camino E22 asservito al forno di fonderia, come richiesto nel Rapporto conclusivo dell'attività di ispezione ambientale ordinaria, trasmesso da ARTA con nota prot. n. 6725/2023;

ACQUISITA in atti ai prott. nn. RA/359905 del 01/09/2023 e RA/401285 del 02/10/2023 la documentazione trasmessa dalla Ditta in merito, rispettivamente, agli interventi proposti allo scarico S4, in adempimento alle prescrizioni dell'A.I.A. DPC025/382 del 14/11/2018, ed al monitoraggio delle emissioni del camino E22;

PRESO ATTO del parere prot. n. 54028/2023, acquisito in atti al prot. n. RA/496300 del 07/12/2023, con cui ARTA ha espresso proprio parere di competenza relativamente alla documentazione di cui sopra;

VISTA la nota prot. n. RA/500958 del 13/12/2023 con cui l'A.C. ha chiesto alla Ditta di riscontrare alla nota ARTA prot. n. 54028/2023 e di trasmettere la documentazione utile ai fini dell'aggiornamento dell'atto autorizzativo;

ACQUISITA in atti al prot. n. RA/25830 del 23/01/2024 la documentazione trasmessa dalla Ditta a riscontro della nota prot. n. RA/500958 del 13/12/2023;

DATO ATTO che le modifiche proposte attengono a quanto riportato nell'Allegato 1 alla D.G.R. n. 118/2019, precisamente al paragrafo 2, punto 2.1 *“Modifiche che comportano l'aggiornamento dell'Autorizzazione”*, così come verificato anche da ARTA Abruzzo con il su citato parere di competenza;

CONSIDERATO che, in base alla documentazione presentata dalla Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l., nonché alle indicazioni dell'ARTA Abruzzo riportate nel citato parere, sono oggetto di aggiornamento dell'A.I.A. n. 260/21 del 15/05/2015 e ss.mm.ii., così come volturata con Provvedimento n. DPC025/382 del 14/11/2018: capacità produttiva, QRE, tabella scarichi e approvvigionamento idrico, planimetrie rete idrica, tabella rifiuti, planimetria rifiuti, PMeC;

VERIFICATO che il Gestore ha provveduto al pagamento dei diritti di istruttoria, di cui al D.M. 24/04/08 ed alla D.G.R. n. 308/2009, e al pagamento dell'imposta di bollo, ai sensi del D.P.R. n. 642 del 26/10/1972 e dell'art. 3 del Decreto Interministeriale del 10/11/2011, dandone riscontro con le note acquisite ai prott. nn. RA/33631 del 30/01/2023 e RA/25830 del 23/01/2024;

PRESO ATTO, nelle more degli esiti della consultazione della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), ai sensi dell'art. 87 del D.lgs. 159/2011, dell'autocertificazione antimafia acquisita al prot. n. RA/25830 del 23/01/2024, con la quale i soggetti elencati all'art. 85 del D.Lgs. 159/2011 hanno attestato che nei loro confronti non sussistono le cause di divieto, di decadenza o di sospensione di cui all'art. 67 del D.Lgs. 159/2011;

ACCERTATA la regolarità tecnico-amministrativa della procedura seguita e valutata la legittimità del presente provvedimento;

per tutto quanto esposto in premessa che qui si intende integralmente riportato e trascritto,

DETERMINA

ART. 1

AGGIORNAMENTO ATTO AUTORIZZATIVO

di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 260/21 del 15/05/2015 e ss.mm.ii., così come volturata con Provvedimento n. DPC025/382 del 14/11/2018 alla Ditta Hydro Building Systems Atessa S.r.l. per la categoria di cui al punto 2.5 b) dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., relativa all'impianto di Fonderia per fusione di Alluminio, presso l'installazione sita in Contrada Saletti – Zona Industriale, Atessa (CH).

ART. 2

CAPACITÀ PRODUTTIVA

A seguito delle modifiche apportate, la capacità produttiva complessiva **per il reparto fonderia è pari a 36.750 t/anno (105,0 t/giorno per un ciclo produttivo di 350 giorni/anno).**

ART. 3
EMISSIONI IN ATMOSFERA

1. La planimetria relativa ai punti di emissione in atmosfera di cui all'art. 5 dell'A.I.A. n. 260/21 del 25/05/2015 si intende sostituita con l'elaborato "*E.1/A – Emissioni in atmosfera significative*", acquisito in atti al prot. n. RA/564612 del 27/12/2021, **Allegato 1 al presente Provvedimento**.
2. Il QRE di cui all'art. 3 dell'A.I.A. n. DPC025/382 del 14/11/2018 si intende sostituito con il seguente (acquisito in atti al prot. n. RA/281496 del 29/06/2023):

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Dimensione e forma del punto di emissione	Solo se revisto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 03/88				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a		Ossigeno	Vapor acqueo
E03*	ex E11	Aspirazione trucioli taglio a misura pressaP22	14,92	4.000	24	336	45	Cartuccia filtrante	Polveri e olio Alluminio	10 5	0,040 0,020	322,56 161,28	0,35 mt circolare	---	---
E04	ex E01	Preriscaldamento billette pressa 2200	11,2	3.000	24	336	100	---	Polveri totali NOx SOx CO	20 100 20 2000	0,060 0,300 0,060 6,000	483,84 2.419,2 483,84 48.384	0,60 mt circolare	5	---
E05	ex E5 (ex E2)	Estrusione pressa 2200	12,7	5.000	24	336	50	---	Polveri totali NOx SOx	7 10 10	0,035 0,050 0,050	282,24 403,20 403,20	0,25 x 0,25 mt quadrata	---	---
E07	ex E24	Forno preriscaldamento billette pressa 3500	12,4	2.500	24	336	150	---	Polveri totali NOx SOx CO	20 100 20 2.000	0,05 0,250 0,050 5,000	403,2 2.016 403,2 40.320,0	0,60 mt circolare	5	---
E08	ex E26	Aspirazione taglierino pressa 3500	12,6	12.000	24	336	45	Ciclone e filtro a tessuto	Polveri e olio Alluminio	5 2,5	0,060 0,030	483,84 241,92	0,50 mt circolare	---	---
E09	ex E5a	Forno invecchiamento A estrazione aria camera	11,0	1.800	24	336	150	---	Polveri totali NOx SOx CO	5 300 30 100	0,009 0,540 0,054 0,180	72,58 4.354,56 435,46 1.451,52	1,18 x 0,12 mt rettangolare	3	---
E10	ex E5b	Forno invecchiamento B estrazione aria camera	10,5	3.300	24	336	150	---	Polveri totali NOx SOx CO	5 300 30 100	0,017 0,990 0,099 0,300	133,06 7.983,36 798,34 2.661,12	0,45 x 0,10 mt rettangolare	3	---

* punto di emissione oggetto della presente comunicazione di modifica non sostanziale.

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Dimensione e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a		Ossigeno	Vapor acqueo
E11	ex E6a	Forno invecchiamento A fumi bruciatore a metano	11,0	4.000	24	336	200	---	Polveri totali NOx SOx CO	5 300 30 100	0,020 1,200 0,120 0,400	161,28 9.676,8 967,68 3.225,6	1,18 x 0,12 mt rettangolare	3	---
E12	ex E6b	Forno invecchiamento B fumi bruciatore a metano	10,5	3.300	24	336	150	---	Polveri totali NOx SOx CO	5 300 30 100	0,017 0,990 0,099 0,330	133,06 7.983,36 798,34 2.661,12	0,45 x 0,10 mt rettangolare	3	---
E13	ex E25	Forno invecchiamento profili	13,0	5.800	24	336	200	---	Polveri totali NOx SOx CO	5 300 30 100	0,029 1,740 0,174 0,580	233,86 14.031,4 1.403,14 4.677,12	0,35 mt circolare	3	---
E14*	ex E9	Forno di attesa e di colata	14,5	2.000	24	336	350	---	Polveri totali NOx SOx CO COT Hg	5 100 20 100 25 0,05	0,01 0,200 0,040 0,200 0,050 0,0001	80,64 1.612,8 322,56 1.612,8 403,20 0,81	0,40 mt circolare	---	---
E15	ex E15	Forno di omogeneizzazione billette alluminio di recupero	14,0	3.500	24	336	300	---	Polveri totali NOx SOx CO	10 100 20 400	0,035 0,350 0,070 1,400	282,24 2.822,4 564,48 12.289,6	0,44 mt circolare	5	---
E16	ex E16	Camera raffreddamento billette alluminio di recupero	12,0	110.000	24	336	60	---	Polveri totali	5	0,550	4.435,2	1,65 x 1,40 mt rettangolare	---	---
E17	ex E10	Nitrurazione matrici	11,2	50	20	336	50	---	NOx Ammoniaca	250 150	0,012 0,007	84,0 50,40	0,07 mt circolare	---	---
E18	ex E28	Nitrurazione matrici	11,2	50	20	336	50	Postcom. catalitico	NOx Ammoniaca	250 100	0,012 0,005	84,0 33,60	0,06 mt circolare	---	---
E19	ex E12	Impianto eliminato													

* punto di emissione oggetto della presente comunicazione di modifica non sostanziale.

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nm ³ /h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm ³	Flusso di massa		Dimensione e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a		Ossigeno	Vapor acqueo
E20	ex E27	Aspirazione fumi saldatura	15,3	1.500	1,5	365	45	---	Polveri totali NOx Classe III (Tab. B) CO Alluminio Ferro	30 10 1 30 5 5	0,045 0,015 0,001 0,045 0,007 0,007	24,64 8,21 0,82 24,64 4,11 4,11	0,15 mt circolare	---	---
E21	ex E29	Aspirazione sabbiatrice	12,6	2.500	2	336	50	---	Polveri e olio	5	0,012	8,40	0,30 mt circolare	---	---
E22*	---	Forno di fusione (con e senza rifiuti)	17,9	30.000	24	343	300	---	Polveri totali	5	0,15	1.234,8	1,30 mt circolare	---	---
									NOx	200	6,0	49.392			
									SOx	20	0,6	4.939,2			
									COT	10	0,3	2.469,6			
									CO	50	1,5	12.348			
									Classe II Tab. C (HF)	0,95	0,028	234,612			
									Classe III Tab. C (HCl)	9,5	0,285	2.346,12			
									Classe I Tab. A1 (IPA)	0,01	0,0003	2,4696			
									PCDD+PCDF (diossina equivalente)	0,1 ng/Nm ³	3x10 ⁻⁹	2,47x10 ⁻⁵			
Fe+Cu+Mn+Mg+Zn+Ti+Cr+Pb+Na+Li	0,5	0,015	123,48												
Hg	0,05	0,0015	12,348												
E23*	---	Forno invecchiamento profili	12,3	1.250	24	336	220	---	Polveri totali NOx SOx CO	3,5 350 20 100	0,004 0,437 0,025 0,125	32,26 3.523,97 201,6 1.008,0	0,45 x 0,25 mt rettangolare	3	---
E24	---	Sega intestazione billette	13,3	2.500	24	336	45	Ciclone e filtro a tessuto	Polveri e olio Alluminio	10 5	0,025 0,012	201,6 100,8	0,37 mt circolare	---	---
E25	---	Forno di omogeneizzazione	15,0	7.500	24	336	250	---	Polveri totali NOx SOx CO	10 350 20 400	0,075 2,625 0,150 3,000	604,8 21.168 1.209,6 24,192	0,40 x 0,40 mt quadrata	5	---
E26	---	Aspirazione fumi scivolo fondelli	13,9	3.500	24	336	65	---	Polveri e olio	10	0,035	282,24	0,20 mt circolare	---	---

* punto di emissione oggetto della presente comunicazione di modifica non sostanziale.

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Dimensione e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a		Ossigeno	Vapor acqueo
E27	---	Decapaggio matrici (modulo contenitori)	11,8	50	24	336	50	---	Polveri Idrossido di sodio	2 2	0,0001 0,0001	0,81 0,81	0,08 mt circolare	---	---
E28	---	Decapaggio matrici (cappa di sicurezza)	11,8	500	3 ⁽¹⁾	336	50	---	Polveri Idrossido di sodio	2 2	0,001 0,001	1,01 1,01	0,15 mt circolare	---	---
E29	---	Decapaggio matrici (vasca di trattamento n°1)	11,5	2.000	24	336	50	Separatore a gocce + diffusore	Polveri Idrossido di sodio	2 2	0,004 0,004	32,26 32,26	0,25 mt circolare	---	---
E30	---	Decapaggio matrici (vasca di trattamento n°2)	11,5	2.000	24	336	50	Separatore a gocce + diffusore	Polveri Idrossido di sodio	2 2	0,004 0,004	32,26 32,26	0,25 mt circolare	---	---
E31	---	Impianto di ossidazione	10,5	1500	1	336	50	---	Polveri Idrossido di sodio	2 2	0,004 0,004	1,01 1,01	0,25 mt circolare	---	---

⁽¹⁾: l'impianto di aspirazione è attivo 24 ore di cui al massimo 3 con emissioni di sostanze inquinanti.

Prescrizioni:

- a) Relativamente alla portata del camino E22, la Ditta dovrà verificare l'omogeneità e linearità del flusso secondo quanto previsto dalla norma UNI EN 15259:2008 tenendo conto delle diverse fasi e correlando i dati alle fasi specifiche, la Ditta dovrà verificare la presenza di eventuali flussi a velocità nulla, nonché angolo di swirl ecc, allo scopo di individuare la fase più idonea e favorevole all'esecuzione del campionamento delle polveri e alla loro successiva determinazione. La Ditta dovrà comunicare le date di tali monitoraggi ad ARTA ed A.C. con un anticipo di circa 15 giorni per dar modo ai tecnici di assistere. Il monitoraggio potrà essere eseguito in corrispondenza del monitoraggio periodico programmato per tale camino;

CICLO DI FUSIONE - ARCO TEMPORALE ASSOCIATO ALLE VARIE FASI DI LAVORAZIONE

FASE	Alimentazione forno primo carico	Fusione primo carico	Alimentazione Forno secondo carico	Fusione intera carica	Miscelazione	Scoriatura	Travasò
<i>Durata</i>	5'	20'	5'	2 ORE	20'	20'	20'
<i>Cappa in funzione</i>	SI	NO	SI (Alluminio presente nel forno)	NO	NO	NO	SI

- b) Richiamando il parere ARTA prot. n. 54028 del 07/12/2023, si precisa che le determinazioni analitiche di polveri e inquinanti gassosi dovranno essere eseguite durante le fasi di fusione e miscelazione;
- c) Il Rapporto di prova delle emissioni dovrà sempre riportare il dettaglio della fase in cui viene eseguito il campionamento;
- d) La Ditta deve prevedere, quale opzione di miglioramento, la predisposizione di una coibentazione del camino almeno in corrispondenza della superficie esterna in cui è collocata la postazione di campionamento a tutela degli operatori;
- e) La Ditta deve individuare e realizzare un corridoio per il camminamento sul tetto predisponendo un percorso che agevoli il trasporto della strumentazione e che non interferisca con la gabbia di Faraday.

**ART. 4
SCARICHI IDRICI**

1. La planimetria relativa agli scarichi idrici di cui all'art. 6 dell'A.I.A. n. 260/21 del 25/05/2015 si intende sostituita con i seguenti elaborati:
"Planimetria generale delle reti delle acque meteoriche", datata maggio 2023, acquisita in atti al prot. n. RA/214875 del 19/05/2023, **Allegato 2 al presente Provvedimento.**
"Planimetria generale delle reti delle acque nere ed industriali", datata maggio 2023, acquisita in atti al prot. n. RA/25830 del 23/01/2024, **Allegato 3 al presente Provvedimento.**
2. La tabella relativa all'approvvigionamento idrico di cui all'art. 6 dell'A.I.A. n. 260/21 del 25/05/2015 si intende sostituita con la seguente:

Approvvigionamento idrico				
	Volume acqua totale annuo		Consumo giornaliero	
Fonte	acque industriali (processo+raffreddamento) (m ³)	acqua uso domestico (m ³)	acque industriali (processo+raffreddamento) (m ³)	acqua uso domestico (m ³)
acquedotto	33000	12891*	98,21	38,36
pozzo	---	---	---	---
corso d'acqua	---	---	---	---
acqua lacustre	---	---	---	---
Sorgente	---	---	---	---

3. La tabella relativa agli scarichi idrici di cui all'art. 6 dell'A.I.A. n. 260/21 del 25/05/2015 si intende sostituita con la seguente:

D.2.3 Scarichi industriali

D.2.3.1 Scarichi finali

Sigla scarico finale	Tipologia	Recettore	Coordinate	Modalità di scarico	Ore Giorno	Giorni anno	Volume massimo	
							m ³ /g	m ³ /anno
S3	ACQUE DI RAFFREDDAMENTO FONDERIA	FOGNATURA (RETE CONSORTILE)	42.145002 N 14.432099 E	DISCONTINUA				600
S4	SCARICO DELLE ACQUE SALA COMPRESSORI	FOGNATURA (RETE CONSORTILE)	42.144913 n 14.434114 E	DISCONTINUA				100*
S5	ACQUE DI RAFFREDDAMENTO PRESSA 3500	FOGNATURA (RETE CONSORTILE)	42.145364 N 14.434529 E	DISCONTINUA				600
S6	SERVIZI IGIENICI	FOGNATURA (RETE CONSORTILE)	42.145722 N 14.433983 E	DISCONTINUA				6000
S7	SERVIZI IGIENICI	FOGNATURA (RETE CONSORTILE)	42.145903 N 14.432481 E	DISCONTINUA				6000

*Stima effettuata sulla base della quantità smaltita come rifiuto CER 161002

D.2.4 Scarichi acque meteoriche (acque prima pioggia)

Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Sigla scarico finale	Coordinate	Superficie dilavata m ²	Recettore	Inquinanti potenzialmente dilavati	Modalità di raccolta, trattamento o di smaltimento
Impianto di trattamento acque di prima pioggia	S1		50000	Fognatura consortile	Metalli, SST, idrocarburi totali, COD.	Scarico nella fognatura consortile acque nere
Acque meteoriche al netto delle acque di prima pioggia	S2		50000	Fognatura consortile	Metalli, SST, idrocarburi totali, COD.	Scarico nella fognatura consortile acque bianche

Prescrizioni:

- a) Entro un mese dal rilascio del presente Provvedimento, il Gestore dovrà installare contatori volumetrici al fine di quantificare il consumo delle acque di processo;
- b) È necessario apporre una segnaletica identificativa su tutti i pozzetti di scarico parziale da S1 a S7;
- c) È necessario che gli operatori in situ conoscano le programmazioni dello svuotamento della vasca;
- d) È necessario predisporre una doppia programmazione della vasca, ovvero verificare che trascorse 48 ore dall'evento meteorico la vasca venga svuotata anche se non piena;
- e) È necessario predisporre un accurato piano di pulizia della vasca da annotare sul registro delle manutenzioni;
- f) Il campionamento delle acque di raffreddamento può essere eseguito in modalità istantanea.

ART. 5 RIFIUTI

1. Le planimetrie relative ai rifiuti di cui all'art. 7 dell'A.I.A. n. 260/21 del 25/05/2015 si intendono sostituite con i seguenti elaborati:

"Planimetria Aree di Stoccaggio Materie Prime e Sottoprodotti", datata 07/03/2022, acquisita in atti al prot. n. RA/33631 del 30/01/2023, **Allegato 4 al presente Provvedimento**;

"Planimetria Aree di Stoccaggio Rifiuti", datata 02/07/2020, acquisita in atti al prot. n. RA/33631 del 30/01/2023, **Allegato 5 al presente Provvedimento**; in cui sono state introdotte due zone RG destinate allo stoccaggio del EER 161002 – Condensa compressori.

2. La tabella relativa ai CER sottoposti ad attività di recupero R13/R4 di cui all'art. 7 dell'A.I.A. n. 260/21 del 25/05/2015 si intende sostituita con la seguente:

Codice CER POST-OPERAM	Descrizione del rifiuto	Modalità di gestione	Stato fisico	Identificazione area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Geometria cumulo(m)	Geometria fascio (m)	Modalità e/o cadenza con cui i rifiuti vengono mandati a smaltimento/recupero esterno	Destinazione finale (smaltimento/recupero)	Quantitativi annui t/anno (*)	Quantitativi istantanei mc (*)
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi (provenienti da ditte terze)	R13 – R4	Solido non polverulento	AREA RA1	CASSONI	--	--	Al raggiungimento della capacità massima istantanea di stoccaggio e comunque non oltre 12 mesi	recupero interno nel reparto fonderia	22.000	50t
120199	Barre di alluminio	R13 – R4	Solido non polverulento	AREA RA1	IN CUMULI OFASCI	3 x 3 x 3 m	3 x 6,5 x 6,5 m	Al raggiungimento della capacità massima istantanea di stoccaggio e comunque non oltre 12 mesi	recupero interno nel reparto fonderia		50t
200140	Barre di alluminio	R13 – R4	Solido non polverulento	AREA RA1	IN CUMULI OFASCI	3 x 3 x 3 m	3 x 6,5 x 6,5 m	Al raggiungimento della capacità massima istantanea di stoccaggio e comunque non oltre 12 mesi	recupero interno nel reparto fonderia		50t
191203	Barre di alluminio	R13 – R4	Solido non polverulento	AREA RA1	IN CUMULI OFASCI	3 x 3 x 3 m	3 x 6,5 x 6,5 m	Al raggiungimento della capacità massima istantanea di stoccaggio e comunque non oltre 12 mesi	recupero interno nel reparto fonderia		50t
170402**	Alluminio	R13 – R4	Solido non polverulento	AREA RA1	IN CUMULI OFASCI	3 x 3 x 3 m	3 x 6,5 x 6,5 m	Al raggiungimento della capacità massima istantanea di stoccaggio e comunque non oltre 12 mesi	recupero interno nel reparto fonderia		50 t

** Per Codice 170402 il quantitativo annuo massimo è di 1000 tons

Prescrizioni:

- a) In merito alla possibilità di incrementare la capacità di deposito temporaneo di rifiuti introducendo due zone RG destinate allo stoccaggio del CER 161002 – Condensa compressori, la Ditta dovrà provvedere alla realizzazione del manufatto destinato al contenimento del rifiuto in modo tale da proteggere il contenuto dagli agenti atmosferici e con bacino di contenimento adeguato secondo quanto previsto da normativa;
- b) La Ditta è tenuta ad una più puntuale identificazione delle aree in situ, mediante segnaletica orizzontale e cartellonistica. Inoltre, per il deposito dei sottoprodotti e delle materie prime che hanno cessato la qualifica di rifiuto, è opportuno seguire, analogamente a quanto prescritto per i rifiuti, indicazioni circa i cumuli. In linea generale tali cumuli non dovrebbero superare i 3 m di altezza.

ART. 6**APPLICAZIONE DELLE BAT CONCLUSIONS**

Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della commissione del 13/06/2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi.

Prescrizioni:

- a) Il Gestore deve garantire sempre la piena attuazione di tutte le BAT Conclusions compatibili con la propria categoria di installazione e deve dare evidenza nel Report annuale di quanto programmato ed attuato in applicazione alle BAT, con l'indicazione dei benefici ambientali conseguiti.

ART. 7**PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**

Il Piano di Monitoraggio e Controllo di cui all'art. 8 dell'A.I.A. n. n. 260/21 del 25/05/2015 si intende sostituito con il seguente (in atti al prot. n. RA/25830 del 23/01/2024):

1. Emissioni in atmosfera

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E03	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Alluminio		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
E04	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E05	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
E07	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E08	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Alluminio		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
E09	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E10	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E11	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E12	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E13	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E14	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	COT		x	UNI EN 12619:2013		
Hg		x	UNI EN 13211:2003			
E15	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E16	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
E17	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	Ammoniaca		x	UNI EN ISO 21877:2020		
E18	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	Ammoniaca		x	UNI EN ISO 21877:2020		

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E20	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	Classe III (tab.B)		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	Alluminio		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
Ferro		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009			
E21	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		
E22	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		X	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		X	UNI EN 14792:2017		
	SOx		X	UNI EN 14791:2017		
	COT		X	UNI EN 12619:2013		
	CO		X	UNI EN 15058:2017		
	Classe II tab C(HF)		X	D.M. 25/08/2000 Allegato 2		
	Classe III tab C(HCl)		X	UNI EN 1911:2010		
	Classe I tab A1 (IPA)		X	UNI EN 1948:2006		
	PCDD+PCDF Diossina equivalente		X	UNI EN 1948:2006		
	Fe+Cu+Mn+Mg+Zn+Ti+Cr+Pb+Na+Li		X	UNI EN 14385:2004		
	O2		X	UNI EN 14789:2017		
Hg		X	UNI EN 13211:2003			

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E23	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E24	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Alluminio		x	UNI EN 13284-1:2017 + MU 723:1986 + UNI EN ISO 11885:2009		
E25	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	NOx		x	UNI EN 14792:2017		
	SOx		x	UNI EN 14791:2017		
	CO		x	UNI EN 15058:2017		
	O2		x	UNI EN 14789:2017		
E26	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri e olio		x	UNI EN 13284-1:2017		

MONITORAGGIO INQUINANTI						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		continuo	discontinuo			
E27	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)	SEMESTRALE	Annotazione su registro delle emissioni
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		
E28	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		
E29	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		
E30	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		
E31	Portata		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Temperatura		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Pressione		x	UNI EN ISO 16911-1:2013 (parte A)		
	Polveri totali		x	UNI EN 13284-1:2017		
	Idrossido di sodio		x	NIOSH 7401		

SISTEMI DI TRATTAMENTO FUMI					
Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione e periodicità di manutenzione	Parametri di controllo	Modalità e frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E03	Cartuccia filtrante	Filtro : Manutenzione semestrale	Controllo visivo	Semestrale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E08	Ciclone	Ciclone : Manutenzione semestrale Ciclone : Pulizia settimanale	Controllo visivo	Semestrale / settimanale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E18	Post combustore catalitico	Controllo da parte di Ditta esterna specializzata	Controllo visivo	Annuale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E24	Ciclone e filtro a tessuto	Ciclone e filtro : Manutenzione semestrale	Controllo visivo	Semestrale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E29	Separatore a gocce + diffusore	Separatore lavaggio	Controllo visivo	Semestrale	Annotazione su registro delle manutenzioni
E30	Separatore a gocce + diffusore	Separatore lavaggio	Controllo visivo	Semestrale	Annotazione su registro delle manutenzioni

2. Emissioni in acqua

MONITORAGGIO INQUINANTI				
Sigla scarico	Parametro	Metodo di analisi	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
ACQUE METEORICHE S2	pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 /		
	Idrocarburi totali	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003		
	Alluminio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Arsenico	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Bario	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Boro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cadmio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cromo esavalente	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003		
	Cromo totale	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Ferro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Manganese	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Mercurio	EPA 6020B 2014		
	Nichel	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Piombo	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Rame	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Selenio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Stagno	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
Zinco	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			
ACQUE DI SCARICO PRIMA PIOGGIA S1	pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 /		

MONITORAGGIO INQUINANTI				
Sigla scarico	Parametro	Metodo di analisi	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
ACQUE RAFFREDDAMENTO FONDERIA S3	pH	APAT CNR IRSA 2090 Man 29 2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	Materiali grossolani	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 / APAT CNR IRSA 5180 Man 29 2003		
	Idrocarburi totali			
	Fenoli Totali	APAT CNR IRSA 5070 A1 Man 29 2003		
	Tensioattivi Totali	UNI 10511-1:1998/A1:2000+APAT CNR IRSA 5170 Man 29 2003 + MI 1456		
	Alluminio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Arsenico	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Bario	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Boro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cadmio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cromo esavalente	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003		
	Cromo totale	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Ferro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Manganese	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Mercurio	EPA 8020B 2014		
	Nichel	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Piombo	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Rame	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Selenio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Stagno	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Zinco	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Cianuri Totali	APAT CNR IRSA 4070 Man 29 2003		
	Cloro attivo Libero	APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003		
	Solfuri	APAT CNR IRSA 4180 Man 29 2003		
Solfiti	APAT CNR IRSA 4150 Man 29 2003			
Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003			

	Oli e grassi	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003		
	Aldeidi	APAT CNR IRSA 5010 Man 29 2003		
	Solventi organici aromatici	EPA 5121:2014 + EPA 8260 D:2018		
	Solventi organici azotati	EPA 5121:2014 + EPA 8260 D:2018		
	Solventi clorurati	EPA 5121:2014 + EPA 8260 D:2018		
	Pesticidi fosforati	APAT CNR IRSA 5100 Man 29 2003		
	Pesticidi totali (esc. Fosforati)	APAT CNR IRSA 5090 Man 29 2003		
	Escherichia Coli	APAT CNR IRSA 7030 Man 29 2003		
	Daphnia Magna	UNI EN ISO 6341:2013		
SCARICO CONDENZA COMPRESSORI S4	pH	APAT CNR IRSA 2080 Man 29 2003	SEMESTRALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Alluminio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo Totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 /		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003 /		
	Azoto Ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Idrocarburi Totali	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003		
SCARICO RAFFREDDAMENTO PRESSA S5	pH	APAT CNR IRSA 2080 Man 29 2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio di Analisi Esterno
	Solidi sospesi	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29 2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003		
	Alluminio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003		
	Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003		
	Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003		
	Fosforo Totale	APAT CNR IRSA 4110 Man 29 2003 /		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003 /		
	Azoto Ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003		
	Idrocarburi Totali	APAT CNR IRSA 5160 Man 29 2003		

3. Rumore

RILIEVI FONOMETRICI ESTERNI					
Postazione di misura	Rumore differenziale	Valore limite Diurno/notturno	Unità	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
1. Ingresso Parcheggio - lato nord	--	70 diurno 70 notturno	dB(A)	TRIENNALE e comunque a seguito di modifiche del ciclo produttivo	Relazione tecnica rilasciata da tecnico abilitato.
2. Ex Tabacchificio ingresso - lato nord	--				
3. Ex Tabacchificio 1- lato ovest	--				
4. Ex Tabacchificio 2 – lato ovest	--				
5. Ex Tabacchificio 3 – lato ovest	--				
6. Cabina Elettrica – lato sud	--				
7. Cabina Metano – lato nord	--				
8. Rep. Fonderia 2 – lato sud	--				
9. Ampliamento P35 – 1 – lato sud	--				
10. Magazzino – lato est	--				
11. Ampliamento P35 – 2 – lato est	--				
12. Ampliamento P35 – 3 – lato est	--				
13. Cabina Metano – lato nord	--				

4. Rifiuti

CONTROLLO RIFIUTI PRODOTTI					
Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
	070213		Campionamento, analisi di laboratorio e test di cessione (se necessario).	ANNUALE Se necessario	Annotazione dei carichi e degli scarichi su apposito registro di carico e scarico e compilazione del formulario di trasporto dei rifiuti.
---	080318				
---	120103				
---	120199				
---	150101				
---	150103				
	150106				
---	150203				
	161104				
---	161002				
---	170102				
---	170405				
---	100315*				
---	110107*				
---	130110*				
---	150202*				
	160211*				
---	160213*				
	160214				
	160216				
	160304				
	160305*				
	150110*				
	150111*				
---	161002				
	161104				
	170202*				
	170203				
	170302				
	170405				
	Eventuali altri rifiuti prodotti				

CONTROLLO RIFIUTI IN INGRESSO (rifiuti)				
Attività	Codice CER	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Messa in Riserva (R13) finalizzato al Recupero di Materia (R4) nel reparto fonderia	120103	Il campionamento e le analisi sono effettuate dal produttore del rifiuto almeno in occasione del primo conferimento alla HYDRO BUILDING SYSTEMS ATESSA srl e successivamente ogni 12 mesi e comunque ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione	La HYDRO BUILDING SYSTEMS ATESSA srl verifica la conformità di tutti i rifiuti in ingresso prima dell'accettazione	Annotazione dei carichi e degli scarichi su apposito registro di carico e scarico e compilazione del formulario di trasporto dei rifiuti.
	120199			
	200140			
	191203			
	170402			

5. Acque sotterranee

ACQUE SOTTERRANEE				
Piezometro	Parametro	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
P1 P2 P3 P4 P5 P6 P7 P8 P9	pH	APAT CNR IRSA 3150 Man 29-2003	ANNUALE	Rapporto di Prova rilasciato da Laboratorio Esterno Accreditato
	Conducibilità elettrica a 20 °C	APAT CNR IRSA 2030 Man 29-2003		
	BOD5	APAT CNR IRSA 5120 Man 29-2003		
	COD	APAT CNR IRSA 5130 Man 29-2003		
	Alluminio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Antimonio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Argento	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Arsenico	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Berillio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cobalto	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cadmio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cromo totale	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cromo VI	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29-2003		
	Ferro	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Piombo	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Manganese	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Mercurio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Nichel	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Piombo	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Rame	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Zinco	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Selenio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Tallio	UNI EN ISO 17294-2 -2016 / EPA 6020B-2014		
	Cianuri	APAT CNR IRSA 4070 C Man 29-2003		
	Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 C Man 29-2003		
	Nitrati	APAT CNR IRSA 4020 C Man 29-2003		
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 C Man 29-2003		
	Composti organici aromatici	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018		
	Alifatici clorurati cancerogeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018		
	Alifatici clorurati non cancerogeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018		
	Alifatici alogenati cancerogeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018		
Nitrobenzeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018			
Clorobenzeni	EPA 5030C:2003 + EPA 8260D:2018			
Idrocarburi totali (espressi come n-esano)	EPA 5021A:2014 + EPA 8015C:2007 + UNI EN ISO 9377-2:2002			

6. Manutenzione e calibrazione

INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA SUGLI IMPIANTI PRINCIPALI O PARTI DI ESSO			
Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Forno preriscaldamento billette P22	Controllo apparecchiature elettriche Controllo visivo bruciatori Controllo porte Controllo cinghiali ventilatori Ventilatori di convezione Verifica ingrassatori automatici Verifica della tenuta della porta Controllo dei cinghiali del ventilatore di aspirazione fumi e aspirazione camino Verifica allarmi ingrassatori automatici	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOS e PROJECT
Forno preriscaldamento billette P35			
Forno invecchiamento P22			
Forno invecchiamento P35			
Forno invecchiamento P35			
Forno fusore fonderia			
Forno colata fonderia			
Forno omogeneizzazione 1 fonderia			
Forno omogeneizzazione 2 fonderia			
Forno raffreddamento fonderia			

INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA SUGLI IMPIANTI PRINCIPALI O PARTI DI ESSO			
Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Linea pressa P2200 -pressa -banco raffreddamento -puller -stiratrice -taglio a misura	1. controlli per tutte le pompe : Filtraggio olio – pulizia interna serbatoio – pulizia filtri magnetici – sostituzione filtri olio/aria/servo valvole – verifica cilindro principale – verifica visiva condizione stelo – sostituzione molla idraulica valvolone – controllo assorbimento motore, strumenti e pulsantiere di campo – controllo supporti antivibranti, telaio, appoggi, corpo pompa – controllo allineamento accoppiamento motore pompa – taratura strumentale – controllo assorbimento motore, pulsantiere di campo.	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Linea pressa P3500 --pressa -banco raffreddamento -puller -stiratrice -taglio a misura	2. verifica motorizzazione nastri - verifica e sostituzione nastri a caldo - verifica e sostituzione nastri intermedi, della stiratrice, di accumulo, di trasferimento. 3. verifica fune di traino – verifica ruote di scorcimento – verifica morsa ed ingrassaggio – verifica motore con pulizia filtro. 4. verifica e sistemazione perdite oleodinamiche – filtraggio olio – sostituzione filtri. 5. verifica ciclone trucioli – sostituzione spugne per taglio – verifica motore lama – verifica ed ingrassaggio carro lama.	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Linea imballo P22 -linea OX 2 -linea OX 3 -linea OX 4 -linea Roditor 2	Verifica sistema presa del disinfestatore Sostituzione rulli su rulliera Verifica catene trasferimento pacchi Verifica cinghie accumulo Verifica trasporto strato profili	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Linea imballo P35 -linea OX 2 -linea OX 3 -linea Roditor PA	Verifica incartatrice + nastratrice Verifica rulliere + catene trasferimento pacchi	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Linea lavorazioni aggiuntive -linea Muller 1	Verifica motorizzazione nastri - verifica e sostituzione nastri - verifica e sostituzione nastri intermedi, di accumulo, di	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM

INTERVENTI DI MANUTENZIONE ORDINARIA SUGLI IMPIANTI PRINCIPALI O PARTI DI ESSO			
Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
-linea Muller 2 -linea Fom 1 -linea Fom 2	trasferimento. Verifica dei rulli di schiacciamento.		
Reparto matrici 1-impianto nitrurazione 2-impianto soda 3-impianto sabbiatrice	1. manutenzione generale esterna NITREX 2. pulizia vasche – sistemazione trafile su valvole e tubi – pulizia filtro scrubber. 3. sostituzione tappeti /gomme di protezione – sostituzioni tubazioni in usura	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM
Reparto fonderia 1-caricatrice 2-scorificatrice 3-intestatura billette	1. controllo raccordi tubazioni olio – verifica fotocellule sicurezza – verifica pesa 2. controllo raccordi tubazioni olio – verifica fotocellule sicurezza 3. controllo aspirazione – controllo lama – controllo lubrificazione	Annuale	Registrazione tramite i seguenti software INFOR EAM

7. Condizioni differenti dal normale esercizio

AVVIO E ARRESTO DELL'IMPIANTO

Le fasi critiche del ciclo di lavoro sono quelle del REPARTO FONDERIA e di seguito si riporta un accurata descrizione.

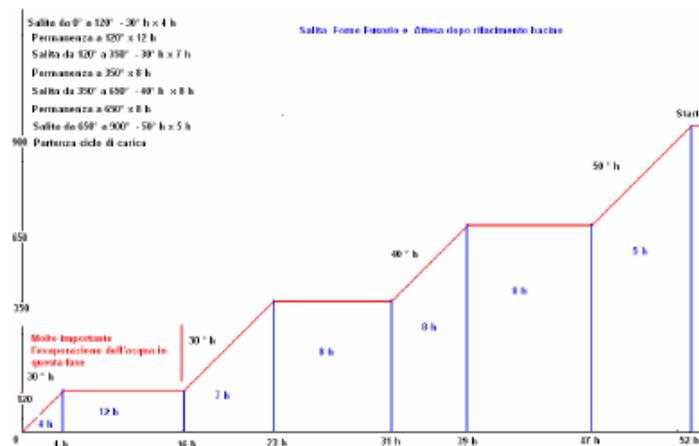
Il funzionamento dell'impianto è discontinuo.

Il fermo impianto si verifica durante le festività, normalmente ad agosto e a dicembre. Durante questi periodi il forno fusore viene spento.

Per le giornate di sabato e domenica (quando non si lavora) il forno resta comunque sempre acceso, per mantenere al minimo la temperatura interna dello stesso.

Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria.

Nella fase di spegnimento – accensione del forno non vi sono emissioni superiori ai valori riportati nel QRE perché in fase di spegnimento i bruciatori sono spenti e il forno è vuoto, nella fase di accensione (ciclo di circa 52 ore) vengono utilizzati solo i bruciatori rigenerativi e il forno è sempre vuoto



Di seguito si riporta la sequenza e la descrizione delle fasi operative del forno di fusione e del Reparto Fonderia

1. Accensione del forno fusorio Thermcon

- Portarsi in prossimità del quadro comandi;
- Ripristinare emergenza se attivata;
- Premere i pulsanti per accendere i bruciatori , automaticamente si avvia la fase di lavaggio e l'avviamento dei bruciatori;
- Eventuali anomalie vengono visualizzate sul quadro comandi e sui display;
- Impostare la temperatura del bagno a 700°C.

2. Accensione del forno di attesa Felind

- Eseguire la procedura di accensione del forno;
- Eseguire un controllo a vista di normalità delle cose;
- Portarsi in prossimità del quadro comando accensione forno;
- Premere i selettori START;
- Partenza fase lavaggio
- Avviare sequenza start bruciatori
- Assicurarsi dell'avvenuta accensione dei piloti e bruciatori.

3. Carico della caricatrice

Il carrellista deve controllare l'efficienza del muletto e della pala meccanica: freni, luci,olio, acqua, gomme, dispositivi segnalatori. Inoltre vige l'obbligo da parte del carrellista di controllare che sulla caricatrice non sia presente materiale che possa causare scoppi una volta messo in forno (lattine, bottiglie, accendini, acqua o materiale arrugginito ecc...), successivamente:

- Salire sul muletto, prelevare i fasci di alluminio dalla zona di stoccaggio e depositarlo nella caricatrice;
- Salire sulla pala meccanica, prelevare i pezzetti di alluminio e metterli nella caricatrice;
- Riempito la caricatrice, controllare il peso sul display della pesa e registrarlo;
- Composizione della carica STD: 1) scarto o rottami
2) fondelli

4. Carica del forno fusorio

- Salire sulla caricatrice;
- Spostare la caricatrice verso il forno, ruotarlo di 180°, predisporre per le successive fasi di carico della caricatrice all'interno del forno;
- Aprire la porta del forno mediante il comando inserito sul pulpito della caricatrice;
- Immettere nel forno i quantitativi STD di carica, in modo progressivo, precedentemente controllati:
 1. Scarto o rottami
 2. Fondelli
- Richiudere la porta del forno, ogni volta che viene immesso il materiale, mediante l'apposito pulsante di chiusura;
- Verificare la riaccensione dei bruciatori.

5. Scoriatura con macchina scorificatrice

- Sistemare delle bacinelle sotto l'apertura della porta;
- Salire sulla macchina (scorificatrice), aprire la porta del forno fusorio con il comando inserito sul pulpito della scorificatrice;
- Portarsi con la macchina in posizione davanti al forno, allungare il braccio alla cui punta vi è una traversa di ferro;
- Immergere leggermente nel bagno di alluminio e tirare indietro il braccio portando fuori dal forno le scorie superficiali del bagno facendoli cadere nelle bacinelle;
- Effettuare queste operazioni più volte finché non vi siano più scorie sul bagno;
- Chiudere la porta del forno;
- Togliere le bacinelle e depositarle in una zona predisposta per il raffreddamento.

6. Controllo lega e decisione su modifiche o correzioni

- Prelevare il mestolo che deve essere stoccato vicino al forno per evitare la formazione di umidità;
- Portarsi in prossimità del forno fusorio;
- Controllare la temperatura del metallo 720°C circa;
- Dopo avere verificato che il mestolo sia privo di umidità mettere il mestolo di grafite a riscaldare nel liquido, vicino alla bocca del forno, fino a che il bicchiere di grafite raggiunge il colore rosso incandescente;
- Preparare lo stampo per la campionatura;
- Prendere il mestolo e prelevare il liquido;
- Versare nello stampo il metallo liquido prelevato;
- Raffreddare il campione in acqua;
- Prelevare e portare i provini in laboratorio, e dopo aver eseguito la fresatura effettuare la numerazione degli stessi;
- In sala prove:
 - inserire i dati nel PC (n° colata-nome operatore-n°provino);
 - posizionare il campione sullo spettrometro;
 - eseguire l'analisi;
- Confrontare i valori con gli STD
- I risultati dell'analisi della lega vengono riportati sulla stampa dei valori.
- Seguire le istruzioni riportate *"nell'istruzione di lavoro per analisi di colata"* per effettuare le aggiunte nel bagno di fusione.

7. Travaso liquido da forno fusorio Thermcon a forno di attesa Felind

Operazione da effettuarsi in presenza di due operatori, uno posizionato vicino al canale di collegamento dei due forni, uno vicino al pulpito del forno Thermcon.

- Posizionare una bacinella sotto la giunzione del canale di collegamento dei due forni;
- Controllare la temperatura del liquido (720°C);
- Con il pulsante di comando posto sul pulpito del forno Thermcon, aprire la porticina del forno Felind e posizionare il canale di collegamento in posizione orizzontale;
- Avviare il ribaltamento del forno Thermcon e tenere sotto controllo il livello del liquido nel forno Felind, fino al raggiungimento di quello desiderato;
- Riportare il forno Thermcon in posizione originale ed effettuare la pulizia del canale di travaso;
- Riaccendere i bruciatori.

8. Preparazione attrezzature necessarie per la colata

- Preparare lo stampino per la campionatura del metallo;
- Preparare il bicchiere di grafite per il prelievo del liquido dal forno;
- Preparare i tappi di emergenza per piastra di colata (4);
- Preparare e indossare gli indumenti di sicurezza per inizio colata.

9. Controlli prima della colata

- Verificare l'esito positivo dell'analisi di metallo;
- Controllare il funzionamento delle pompe alzata forno;
- Prima della colata eseguire le operazioni previste nella check-list interna;

- Verificare che il cono dell'acqua di raffreddamento si formi in maniera corretta su tutte le conchiglie.

10. Analisi esito controlli punto precedente

- Se i controlli danno esito positivo dare il via pre inizio colata;
- Se l'esito dei controlli è negativo bisogna:
 - a) risolvere il problema se questo è semplice e di competenza della squadra;
 - b) chiamare il servizio manutenzione se il problema non è di competenza della squadra.

11. Decisione del momento di inizio colata

- Valutare tutti i risultati e dare inizio al ciclo di colata
- Operare sul filtro di colata:
 - a) premere il pulsante ed alzare il bruciatore (aspettare 120 ");
 - b) cominciare ad inserire il rotore in grafite;
 - c) verificare gli standard e la temperatura del metallo:
Velocità rotore 770 mm/min
Argon 55 m³/h
T° reattore 710 - 730 °C
 - d) se ok il rotore finisce di scendere, comincia a filtrare e a degasare
 - e) a fine colata premere il pulsante e riposizionare sopra il bruciatore

12. Esecuzione processo di colata

- Accertarsi bene della mancanza di acqua e umidità sui fondelli.

In caso di presenza di umidità sullo stampo in ceramica:

- 1) sostituirlo immediatamente;
- 2) verificare prima della colata successiva la causa del problema;
- 3) in caso di dubbio simulare una colata con piastra abbassata e parametri accesi ma senza liquido (N.B: la piastra di colata deve essere abbassata almeno di 2,5 mt);
- 4) se il problema sussiste sostituire tutto lo stampo, compreso l'anello di colata (N.B.: l'anello potrebbe avere gli O.Ring esterni rovinati);
- 5) riprovare la simulazione e verificare l'avvenuta riparazione;
- 6) se la simulazione da esito positivo si esegue la procedura di colata;
- 7) in caso di esito negativo arrestare l'impianto e chiamare la manutenzione e avvisare il capo reparto;
- 8) sostituire sempre i tappi di colata che sono stati a contatto con l'umidità.

In caso di sospensione della colata attenersi alla procedura di emergenza riportata di seguito:

- 1) la sospensione della colata deve essere immediata mandando il forno indietro quando si presentano le seguenti situazioni:
 - rischio per l'incolumità del personale e della proprietà;
 - le billette non a specifica sono più di quattro;
 - esistono seri e verificati problemi del raffreddamento del sistema acqua-gas-olio;
 - si presentano problemi elettrici e/o meccanici del sistema;
- 2) qualora si presenti uno dei problemi su elencati occorre azionare immediatamente la leva di discesa rapida, posizionata vicino al quadro comando colata e aprire il canale di colata;
- 3) durante tutte le fasi della colata è vietato al personale non addetto sostare nell'area interessata.

- Avviare la pompa dell'olio e aprire la valvola per la miscelazione dei gas (O₂+Argon);
- Avviamento H₂O raffreddamento - Avviamento parametri di colata;
- Inizio alzata forno di attesa e posizionamento della squadra nelle postazioni stabilite;
- Sbatte sulla rete ed aprire le barriere;
- Attendere 15/20 secondi e schiacciare il pulsante inizio colata;
- Dopo una corsa di 15cm abbassare il by-pass del gas;
- Tenere sotto controllo i parametri di colata (velocità, quantitativo d'acqua e gas);
- Prelevare un campione per verifica analisi (dopo 50-300-500cm di billetta);
- Preparare i provini ed eseguire l'analisi della lega, riportando i valori sulla stampa dei valori di analisi;
- Controllare visivamente le superfici delle billette assicurandosi della integrità delle stesse durante tutto il processo di colata attraverso una attenta osservazione al disotto della piastra di colata .
- Tenere sotto controllo la temperatura del liquido sia nel filtro (690 - 720° C circa) che sulla piastra di colata (685 - 700 °C circa, con termocoppia);
- Pulire il filtro, durante la colata, ogni 15' ;
- Alla lunghezza prestabilita abbassare il forno di attesa col pulsante "FORNO INDIETRO";
- A fine colata, agire sul filtro HY-CAST;
- Aprire il canale di colata e far scaricare il liquido nella bacinella;
- Ridurre i parametri dell'acqua di raffreddamento;
- Tagliare tutte le giunture sia sulla piastra di colata che sul canale;

- Riaprire il by-pass del gas: argon + ossigeno (per pulizia anello di grafite);
- Spegner la pompa dell'olio;
- Prima di ricominciare la seconda carica del giorno, eseguire i controlli;
- Ricominciare la carica del forno fusorio;
- Dopo max 5' chiudere il gas (Argon più ossigeno).

13. Pulizia filtro di colata HY-CAST

- Spegner il bruciatore premendo il pulsante rosso "BURNER STOP";
- Portarsi sul quadro vicino alla colonna del filtro e girare il selettore "SWING" nella posizione servizio;
- Aprire lo sportellino posteriore;
- Posizionare la bacinella e cominciare la pulizia del filtro;
- Premere il pulsante "REAKTOR UP" per far alzare il filtro;
- Finito di scolare, il liquido, pulire il filtro;
- Aprire la porta e togliere le scorie vicino alle pareti (fare attenzione al pezzo centrale del filtro);
- Finito di scaricare, le scorie nella bacinella, riabbassare il filtro premendo il pulsante "REAKTOR DOWN";
- Portarsi sul quadro vicino alla colonna e rimettere il selettore "SWING" in posizione "OPERATING", e premere il pulsante nero "BURNER START"
- Sul quadro vicino alla colonna si porta il selettore "BURNER" da auto in manuale, e con il selettore a fianco si regola il bruciatore (+/- potenza)
- Al fermo, dopo aver svuotato il filtro, lasciare aperto il gas che alimenta il bruciatore, che riscalda il filtro, ad una pressione tra 0.1 e 0.3 bar
- La suddetta pressione va controllata sul manometro situato all'interno della colonna stessa
- Al riavvio, giunti sul posto di lavoro, aumentare la potenza del bruciatore, in modo da avere, nello stesso, una temperatura di circa 700°C nel momento in cui viene convogliato il liquido nell'interno di esso
- Riempito il filtro con il metallo posizionare il selettore "BURNER" (sulla colonna) in automatico.

14. Esecuzione del processo di colata con filtro HY-CAST

- Al riavvio accendere il bruciatore nel filtro di colata
 - Verificare che la temperatura nel forno di colata arrivi al set point
 - Fare il travaso dal forno di colata al filtro, fino a quando quest'ultimo si riempie
 - Portarsi sulla colonna filtro ed azionare il selettore "BURNER" da manuale ad automatico
 - Fatta questa operazione, il bruciatore funziona in automatico fino a portare la temperatura del metallo a 720°C
- N.B. Al riavvio, il raggiungimento della temperatura idonea per la colata (sia nel forno che nel filtro) è a discrezione dell'operatore*

Ad inizio colata:

- spegnere il bruciatore sul quadro filtro;
- premere il pulsante rosso "BURNER STOP"
- attendere che il bruciatore esca dal filtro (circa 1')
- premere il pulsante verde "START AUTO"
- dopo circa 3', il filtro è pronto per filtrare e si può dar inizio alla colata

A fine colata:

- andare sul quadro filtro e premere il pulsante rosso "AUTO STOP"
- attendere che il rotore esca dal filtro
- quando il rotore è fuori, premere il pulsante nero "BURNER START", e tenere premuto finché il piatto del bruciatore non combaci con il filtro.

N.B: Qualsiasi allarme dovesse attivarsi durante la colata con il filtro, non farsi prendere dal panico, ma premere il pulsante "TACITAZIONE ALLARME" e continuare la colata.

A fine colata, controllare quale allarme si è attivato, verificare se è possibile riparare per la colata successiva; nel caso, ciò non è possibile, si può tornare al vecchio metodo, vale a dire escludendo il filtro di colata.

OMOGENIZZAZIONE

1. Accensione forno di omogeneizzazione CE CF

- Andare al quadro accensione;
- Premere il pulsante START LAVAGGIO-attendere che il lampeggiante arancione diventa fisso (6 min.);
- Aprire la valvola del gas;
- Azionare l'interruttore PARTENZA CICLO;
- Accertarsi del funzionamento delle spie.

2. Accensione forno di omogeneizzazione COIM

- Apertura porta del forno;
- Inserire la carica;
- Impostazione parametri: durata trattamento 3 ore e set point temperatura 590°C;
- Con il pulsante invio sulla tastiera posizionare la freccia su ON, si avvia il lavaggio del forno;
- una spia indica fine lavaggio;

- Chiusura porta
 - Accensione in automatico;
 - Verifica accensione bruciatori, spia accesa;
 - A fine trattamento si accende la spia.
3. Ciclo/trattamento di omogeneizzazione e di raffreddamento
- Posizionare il carro-ponte in prossimità della zona carico billette
 - Posizionare le billette sul carro (sei billette di base per sei in altezza)
 - Con la caricatrice prelevare il carro ed inserirlo nel forno di omogeneizzazione
 - Programmare ed avviare il ciclo impostando e rispettando i seguenti parametri STD:
 - A) temperatura °C 590 +/- 5
 - B) tempo di permanenza min. 150 (Forno CE CF)
 - tempo di permanenza min. 180 (Forno COIM)
 - Controllare l'andamento del ciclo tramite il display e le spie luminose
 - Se l'andamento del ciclo non è regolare, segnare le billette prodotte ed avvisare il responsabile della produzione, del problema
 - A fine ciclo se tutto è regolare, sempre con la caricatrice, estrarre il carro dal forno di omogeneizzazione e lo stesso va posto nel forno di raffreddamento
 - Chiudere la porta del forno ed avviare il ciclo di raffreddamento:
 - A) tempo di permanenza min. 240 circa
 - Raffreddamento:
 1. Avvio
 2. Accertarsi del funzionamento delle spie

EMISSIONI FUGGITIVE

Eventuali emissioni fuggitive sono rappresentate da emissioni di Argon od Ossigeno che possono verificarsi nel reparto Fonderia dall'impianto di fusione. In particolare:

- In caso del verificarsi di emissione fuggitiva di Argon, si genera un abbassamento di pressione sul filtro di colata che viene segnalata in maniera automatica dal sistema di controllo il quale provvede a dare il segnale di allarme sonoro fino al ripristino delle normali condizioni di funzionamento.
- In caso del verificarsi di emissione fuggitiva della miscela Argon-Ossigeno (miscela di gas utilizzata per il raffreddamento delle billette sulla piastra di colata) si genera una qualità superficiale scadente della billette riscontrabile visivamente. In questo caso si provvede ad una verifica della miscela al termine della colata.

MALFUNZIONAMENTI E EMERGENZE

Malfunzionamento forno fusore (camino E22)

Esistono n. 7 bruciatori nel forno, n.2 principali rigenerativi e n. 5 ausiliari preiscaldamento, in caso di malfunzionamento i bruciatori si spengono automaticamente e l'impianto va in allarme.

Sui bruciatori principali rigenerativi bisogna intervenire immediatamente, il forno si ferma dopo il travaso dell'alluminio fuso e fino a ripristino del bruciatore mantenendo solo la temperatura minima.

Sui bruciatori ausiliari di preiscaldamento sia il numero che il periodo di disattivazione non influiscono sulla marcia del forno, si interviene con una manutenzione programmata a medio/lungo termine. In caso di disattivazione dei bruciatori ausiliari sono i due principali a sopperire al ciclo di fusione.

Sia nel primo che nel secondo caso non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento forno di colata (camino E14)

Esistono n. 4 bruciatori di mantenimento temperatura nel forno, in caso di malfunzionamento i bruciatori si spengono automaticamente e l'impianto va in allarme.

Sui bruciatori bisogna intervenire immediatamente, il forno si ferma fino a ripristino del bruciatore mantenendo solo la temperatura minima del bagno di alluminio.

Non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento fomi di Omogeneizzazione billette (camini E15 - E25)

Per quanto riguarda le condizioni diverse da quelle di normale esercizio, una non corretta regolazione del rapporto aria comburente e combustibile (metano) sui i forni di omogeneizzazione potrebbe penalizzare l'efficienza di combustione e determinare un innalzamento dei livelli emissivi di CO (fino all'1% dei fumi secchi). La verifica e la regolazione dei parametri di combustione viene effettuata con cadenza annuale da ditta specializzata. A seguito del primo anno di monitoraggio, successivo all'acquisizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'azienda si riserva di rivalutare ed eventualmente intensificare tale cadenza qualora

dall'esito degli autocontrolli dovesse emergere la necessità di prevedere una più frequente regolazione dei parametri di combustione (dal momento che ad oggi il parametro CO non rientra tra quelli da sottoporre a controllo).

In caso di malfunzionamento dei bruciatori nel forno, si verifica che la temperatura del ciclo non viene raggiunta, le billette non finiscono il ciclo lavoro, l'impianto viene spento e si procede al ripristino del bruciatore. Non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento fomi di preriscaldamento billette (camini E01 - E04 - E07)

Per quanto riguarda le condizioni diverse da quelle di normale esercizio, una non corretta regolazione del rapporto aria comburente e combustibile (metano) sui i fomi di preriscaldamento potrebbe penalizzare l'efficienza di combustione e determinare un innalzamento dei livelli emissivi di CO (fino all'1% dei fumi secchi). La verifica e la regolazione dei parametri di combustione viene effettuata con cadenza annuale da ditta specializzata. A seguito del primo anno di monitoraggio, successivo all'acquisizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'azienda si riserva di rivalutare ed eventualmente intensificare tale cadenza qualora dall'esito degli autocontrolli dovesse emergere la necessità di prevedere una più frequente regolazione dei parametri di combustione (dal momento che ad oggi il parametro CO non rientra tra quelli da sottoporre a controllo).

In caso di malfunzionamento dei bruciatori nel forno, si verifica che la temperatura del ciclo non viene raggiunta, le billette non arrivano a temperatura richiesta per la lavorazione successiva, l'impianto viene spento e si procede al ripristino del bruciatore. Non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento fomi di invecchiamento profili (camini E09 - E10- E11 - E12- E13 - E23)

Per quanto riguarda le condizioni diverse da quelle di normale esercizio, una non corretta regolazione del rapporto aria comburente e combustibile (metano) sui i fomi di invecchiamento potrebbe penalizzare l'efficienza di combustione e determinare un innalzamento dei livelli emissivi di CO (fino all'1% dei fumi secchi). La verifica e la regolazione dei parametri di combustione viene effettuata con cadenza annuale da ditta specializzata. A seguito del primo anno di monitoraggio, successivo all'acquisizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'azienda si riserva di rivalutare ed eventualmente intensificare tale cadenza qualora dall'esito degli autocontrolli dovesse emergere la necessità di prevedere una più frequente regolazione dei parametri di combustione (dal momento che ad oggi il parametro CO non rientra tra quelli da sottoporre a controllo).

In caso di malfunzionamento dei bruciatori nel forno, si verifica che la temperatura del ciclo non viene raggiunta, le barre di alluminio non finiscono il ciclo lavoro, a fine ciclo viene verificata la durezza delle barre, l'impianto viene spento e si procede al ripristino del bruciatore. Non si hanno emissioni superiori ai valori riportati nel QRE.

Malfunzionamento ciclone e filtro a tessuto (camini E03 – E08 – E24)

Relativamente ai sistemi di abbattimento (ciclone e filtro a tessuto) posti a servizio dei seguenti camini:

- E03 Aspirazione trucioli taglio a misura pressa P22
- E08 Aspirazione taglierino pressa 3500
- E24 Segna intestazione billette

Il malfunzionamento è rilevato dall'operatore (ritorno di polvere dal condotto di aspirazione) il quale ferma la macchina e avverte il capo turno. Successivamente si provvede alla manutenzione del sistema di abbattimento (15/20 minuti) e si riprende il lavoro.

In tale circostanza, l'impianto viene fermato e le emissioni cessano.

Malfunzionamento dei restanti impianti

Relativamente ai seguenti camini posti a servizio dei restanti impianti

- E05 Estrusione pressa 2200

In condizioni normali il fermo impianto si verifica durante le festività, per tre settimane ad agosto e circa due settimane a dicembre.

Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria.

In caso di emergenza, l'arresto degli impianti è immediato.

- E16 Camera raffreddamento billette

Le billette prodotte vengono trasportate con un sistema di cinghie e rulli su un apposito banco dove avviene il raffreddamento mediante ventilatori a temperatura ambiente.

In caso di emergenza, l'arresto degli impianti è immediato.

- E17 Nitrurazione matrici
- E18 Nitrurazione matrici

Il fermo impianto si verifica durante le festività, per tre settimane ad agosto e circa due settimane a dicembre. Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria

L'impianto è dotato di un sistema di ventilazione costante e di un allarme per la rilevazione di fughe di ammoniaca, con dispositivo di blocco immediato della valvola di entrata di ammoniaca.

- E29 Decapaggio matrici
- E30 Decapaggio matrici

Il fermo impianto si verifica durante le festività, per tre settimane ad agosto e circa due settimane a dicembre. Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria.

In caso di emergenza, l'arresto dell'impianto è immediato.

- E20 Aspirazione fumi di saldatura

Trattandosi di semplici operazioni di saldatura da officina (non è un impianto) non sono previste emergenze.

- E21 Aspirazione sabbatrice

Il fermo impianto si verifica durante le festività, per tre settimane ad agosto e circa due settimane a dicembre. Durante i periodi di fermo impianto vengono eseguite le operazioni di manutenzione ordinaria.
In caso di emergenza, l'arresto dell'impianto è immediato.

ARRESTO DEFINITIVO DELL'IMPIANTO

Per quanto riguarda la fase di chiusura dell'impianto e il ripristino delle condizioni del sito è prevedibile vengano eseguite le seguenti operazioni:

- Invio a corretto smaltimento di tutti i rifiuti ancora stoccati nelle aree dedicate;
- Svuotamento e smantellamento dell'impianto di raccolta e trattamento acque meteoriche e avvio a corretto smaltimento mediante ditte autorizzate;
- Pulizia approfondita del piazzale, del capannone e dell'intero sito e avvio a corretto smaltimento del materiale risultante mediante ditte autorizzate;
- Ricostruzione e riparazione delle parti eventualmente danneggiate, consumate e deteriorate del piazzale e del capannone, dei servizi ausiliari e dell'intero sito;
- Smantellamento dei macchinari eventualmente utilizzati.

Tutti gli interventi di dismissione e ripristino ambientale del sito saranno eseguiti nel pieno rispetto della legislazione vigente in materia di ambiente e sicurezza, affidando i lavori a ditte specializzate nel settore.

Gli interventi di chiusura dell'impianto e ripristino ambientale del sito avranno lo scopo di recuperare il sito e renderlo disponibile e fruibile per la destinazione d'uso conforme agli strumenti urbanistici vigenti.

Si ritiene che dopo gli interventi di chiusura, non sono prevedibili impatti derivanti dalle strutture civili residue (capannone, tettoia, ecc...) se non quelli connessi ad un eventuale reimpiego delle stesse per altre finalità.

ART. 8

Fermo restando quanto sopra riportato, restano invariati le prescrizioni, condizioni, obblighi e limiti previsti nell'Autorizzazione n. 260/21 del 15/05/2015 e ss.mm.ii., così come volturata ed aggiornata con Provvedimenti n. DPC025/382 del 14/11/2018 e n. DPC025/055 del 27/02/2020, non contemplati nel presente Provvedimento. Il Gestore è tenuto, inoltre, al rispetto degli ulteriori limiti, prescrizioni, condizioni e gli obblighi contenuti nella presente Autorizzazione. Il mancato rispetto comporta l'adozione dei provvedimenti riportati all'art. 29-decies, comma 9 e delle sanzioni di cui all'art. 29-quattordices del D.Lgs. 152/2006.

L'aggiornamento dell'Autorizzazione di cui al presente Provvedimento è sottoposto alla condizione risolutiva dell'esito positivo delle verifiche antimafia da parte della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), ai sensi dell'art. 88, comma 4-bis, del D.Lgs. 159/2011. L'esito negativo delle predette verifiche comporterà la revoca del presente Provvedimento.

ART. 9

Il Responsabile del Procedimento trasmette copia conforme del presente Provvedimento ai soggetti coinvolti nel procedimento autorizzativo.

ART. 10

Avverso il presente Provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni o ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni dal rilascio.

ALLEGATI:

Allegato 1: Planimetria emissioni in atmosfera, in atti al prot. n. RA/564612 del 27/12/2021.

Allegato 2: *Planimetria generale delle reti delle acque meteoriche*, in atti al prot. n. RA/214875 del 19/05/2023.

Allegato 3: *Planimetria generale delle reti delle acque nere ed industriali*", in atti al prot. n. RA/25830 del 23/01/2024.

Allegato 4: *Planimetria Aree di Stoccaggio Materie Prime e Sottoprodotti*", in atti al prot. n. RA/33631 del 30/01/2023.

Allegato 5: *"Planimetria Aree di Stoccaggio Rifiuti"*, in atti al prot. n. RA/33631 del 30/01/2023.

L'ISTRUTTORE

Dott.ssa Alessandra DI DOMENICA

(firmato elettronicamente)

IL RESPONSABILE DELL'UFFICIO

Dott. Fabio PIZZICA

(firmato elettronicamente)

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO

Dott. Dario CIAMPONI

(firmato digitalmente)

Regione Abruzzo - Contrassegno Elettronico



TIPO CONTRASSEGNO QR Code

IMPRONTA DOC 0816AB4493E4AC3A938988114A2221BAD85D09252650B8E06882B27FAFB0335F

Firme digitali presenti nel documento originale

Firma in formato pdf: DARIO CIAMPONI

Dati contenuti all'interno del Contrassegno Elettronico

Dipartimento DPC DIPARTIMENTO TERRITORIO - AMBIENTE
Nr. determina DPC025/060
Data determina 09/02/2024
Progressivo 2380/24

Credenziali di Accesso per la Verifica del Contrassegno Elettronico

URL <http://app.regione.abruzzo.it/PortaleGlifo>

IDENTIFICATIVO RAHUE3T-151922

PASSWORD 3QWfl

DATA SCADENZA 08-02-2025

Scansiona il codice a lato per verificare il documento

