



PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/243

DEL 25/07/2023

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 – Autorizzazione Integrata Ambientale – Aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale**

DITTA: Ponzio S.r.l.

Sede installazione: Zona Industriale Scerne, Pineto (TE).

Attività svolta: Produzione di profili, laminati ed accessori verniciati ed ossidati in alluminio.

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

2.6 *“Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³”.*

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. l), l-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)”;*
 - il D.M. n. 95 del 15/04/2019 che stabilisce le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all’articolo 5, comma 1, lettera v)-bis del D.Lgs. 152/2006;

VISTI:

- l’Autorizzazione Integrata Ambientale n. 103/30 del 27/03/2009 rilasciata alla Ditta Ponzio Sud S.r.l. con sede legale ed operativa in Zona Industriale Scerne nel Comune di Pineto (TE), nella persona del Legale Rappresentante pro-tempore, per l’esercizio dell’impianto di profili, laminati ed accessori verniciati ed ossidati in alluminio; 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 2.6 – *Treatmento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³;*
- il Provvedimento n. 190/30 del 21/02/2011 di integrazione dell’A.I.A. n. 103/30 del 27/03/2009;
- il Provvedimento A.I.A. n. 227/30 del 10/09/2012 di aggiornamento e integrazione dell’A.I.A. n. 103/30 del 27/03/2009, a seguito di modifica non sostanziale ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006;
- il Provvedimento A.I.A. n. DA13/292 del 05/11/2014 con cui si è preso atto del cambio di ragione sociale dalla Società Ponzio Sud S.r.l. alla Società Ponzio S.r.l.;
- il Provvedimento A.I.A. n. DPC025/276 del 13/08/2021 di aggiornamento dell’A.I.A. n. 103/30 del 27/03/2009, a seguito di modifica non sostanziale ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006;

ACQUISITA in atti ai prott. nn. RA/117662 e RA/117681 del 16/03/2023 la comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell’art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. trasmessa dalla Ditta Ponzio S.r.l., con nota datata 16/02/2023, relativa all’installazione di un nuovo reparto denominato “Ponzio Officina P941 new”, con 2 taglierine/centri di lavoro dotate ciascuna di punto di emissione denominati E53 ed E54;

VISTA la richiesta di parere tecnico di competenza inoltrata dalla Regione Abruzzo - Politica Energetica e Risorse del Territorio, all’ARTA Abruzzo, con nota prot. n. RA/121322 del 20/03/2023;

PRESO ATTO del parere tecnico dell’ARTA Abruzzo, trasmesso con nota prot. n. 19683/2023 ed acquisito in atti al prot. n. RA/190256 del 03/05/2023, con il quale l’ARTA richiedeva chiarimenti ed integrazioni documentali;

ACQUISITA in atti ai prott. nn. RA/216936 del 22/05/2023 e RA/232106 del 30/05/2023 la documentazione integrativa trasmessa dalla Ditta a riscontro della nota ARTA prot. n 19683/2023;

VISTA la richiesta di parere tecnico di competenza inoltrata dalla Regione Abruzzo - Politica Energetica e Risorse del Territorio, all'ARTA Abruzzo, con nota prot. n. RA/237157 del 01/06/2023;

PRESO ATTO del parere tecnico dell'ARTA Abruzzo, trasmesso con nota prot. n. 27307/2023 ed acquisito in atti al prot. n. RA/257343 del 15/06/2023, con il quale l'ARTA comunicava di ritenere la modifica non sostanziale ai sensi della D.G.R. 917/2011 e della D.G.R. n. 118/2019, con necessità di aggiornare l'atto autorizzativo;

CONSIDERATO quanto evidenziato nel su richiamato parere ARTA prot. n. 27307/2023: *“Si prende atto che il nuovo capannone dista circa 110 mt da un altro sito di Ponzio Srl adibito esclusivamente ad uffici e da esso separato da Via dei Pastai mentre la distanza è di circa 350 mt dagli stabilimenti produttivi esistenti, oltre la strada provinciale SP27a. Si prende atto altresì del fatto che il sito in questione da autorizzare è di proprietà della Società Ponzio srl, e nello stesso precedentemente era svolta l'attività di falegnameria (taglio e assemblaggio) da Società affittuaria. [...] Si rimette all'A.C. ogni determinazione in merito alla sussistenza delle condizioni che consentono di considerare i due capannoni come parti di un'unica installazione”*;

RICHIAMATI:

- la Circolare del Ministero dell'Ambiente n. 22295 del 27 ottobre 2014, che a sua volta rimanda al Reg. (CE) n. 761/2001 (c.d. Regolamento EMAS e successive modificazioni), il quale definisce un sito come tutto il terreno sotto il controllo gestionale di un'organizzazione e che comprende attività, prodotti e servizi;
- l'art. 5, comma 1, lett. o-bis), D.Lgs. 152/2006 con cui si stabilisce che *“Un'autorizzazione integrata ambientale può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite dal medesimo gestore”*;

RILEVATO, giusta nota del Gestore prot. n. RA/216936 del 22/05/2023, che *“[...] il reparto di lavorazioni meccaniche nel quale saranno posizionati i punti emissivi E53 e E54 è localizzato in un nuovo capannone [...]”* e che *“Il nuovo capannone dista circa 110 mt da un altro sito di Ponzio Srl adibito esclusivamente ad uffici e da esso separato da Via dei Pastai mentre la distanza è di circa 350 mt dagli stabilimenti produttivi esistenti oltre la strada provinciale SP27a. [...] In tale stabilimento saranno effettuate le lavorazioni meccaniche di taglio dei profilati, similari agli impianti già autorizzati con emissioni E24 ed E50”*;

EVIDENZIATA la volontà del Gestore di voler ricomprendere il nuovo capannone all'interno dell'A.I.A., come anche espresso nella nota acquisita in atti al prot. n. RA/290572 del 05/07/2023 in cui il Gestore ribadisce che *“[...] i due siti produttivi sono tecnicamente connessi, il sito in oggetto effettua un'attività accessoria e tecnicamente connessa all'attività del sito principale, il gestore è unico ed è Ponzio srl.”*;

CONSIDERATO che l'A.I.A. *“ha per oggetto la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento”* e *“prevede misure intese a evitare, ove possibile, o a ridurre le emissioni nell'aria, nell'acqua e nel suolo, comprese le misure relative ai rifiuti, per conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente”* (art. 4 del D.Lgs. 152/2006) attraverso l'applicazione delle migliori tecniche disponibili;

RITENUTO di autorizzare con il presente Provvedimento l'esercizio da parte della Ditta Ponzio S.r.l. dell'attività di lavorazione meccanica e taglio dei profilati presso nuovo capannone (ex Officina 941), con relativi punti emissivi E53 e E54;

DATO ATTO che le modifiche proposte attengono a quanto riportato all'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 Ponzio S.r.l., nonché dalle indicazioni dell'ARTA Abruzzo riportate nei citati pareri, sono oggetto di aggiornamento dell'A.I.A. n. 103/30 del 27/03/2009 e ss.mm.ii.: QRE, layout generale, planimetria punti di emissione, planimetria scarichi idrici, planimetria rifiuti e Piano di Monitoraggio e Controllo, nonché tutte le prescrizioni di cui ai su citati pareri;

DATO ATTO che il Gestore ha provveduto al pagamento dei diritti di istruttoria di cui al D.M. 24/04/2008 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;

PRESO ATTO della Dichiarazione sostitutiva di atto notorio resa ai sensi del D.P.R. n. 445/2000, artt. 3 c. 2, 46 e 47, con cui l'amministratore unico della società attesta l'insussistenza delle cause di divieto, di decadenza o di sospensione di cui all'art. 10 della L. 575/65 e ss.mm.ii.;

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 A SEGUITO DI MODIFICA NON SOSTANZIALE

di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 103/30 del 27/03/2009 e ss.mm.ii., rilasciata alla **Ditta Ponzio S.r.l.** nella persona del Legale Rappresentante pro-tempore, per la categoria di cui al punto **2.6** dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii., relativa all'impianto di produzione di profili, laminati ed accessori verniciati ed ossidati in alluminio, presso l'installazione sita in Zona Industriale Scerne, Pineto (TE);

L'attività della Ditta Ponzio S.r.l. è suddivisa in **tre capannoni**: capannone attività A.I.A. (stabilimenti produttivi Ponzio S.r.l.), capannone adibito esclusivamente ad uffici e capannone attività lavorazioni di taglio profilati (nuovo capannone, ex Officina 941).

Al fine della localizzazione dei capannoni medesimi si fa riferimento all'**Allegato 1 al presente Provvedimento** (ortofoto acquisita in atti al prot. n. RA/216936 del 22/05/2023).

ART. 2 - EMISSIONI IN ATMOSFERA

1. La planimetria relativa ai punti di emissione di cui all'art. 2 dell'A.I.A. n. DPC025/276 del 13/08/2021 è sostituita dalle planimetrie acquisite in atti ai prott. nn. RA/117662 del 16/03/2023 e RA/232106 del 30/05/2023) – **Allegati 2 e 3 al presente Provvedimento**;
2. Il QRE di cui all'A.I.A. n. DPC025/276 del 13/08/2021 si intende sostituito con il seguente, di cui alla documentazione acquisita in atti al prot. n. RA/290572 del 05/07/2023:

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

 Ditta: **PONZIO Srl** Località: Via dei fabbri Zona Industriale – Soerne di Pineto (TE)

Allegato n.1
Impianto: Produzione infissi in alluminio

data: 03/07/2023

Punto di emissione	Provenienza	Portata (m3/h a 0°C e 0,101 Mpa)	Durata emissione h/g	Durata emissione h/Anno	Temp °C	Tipi di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante in emissione (mg/m3 a 0°C 0.101 Mpa)	Flusso di massa (g/h)	Flusso di massa (Kg/Anno)	Altezza PE dal suolo (m)	Diametro o sezione (m o mm)	Tipo di impianto di abb. (*)	Tenore di:		Frequenza controlli (**)
													O ₂	vap aq.	
1	torino (**) pre-verniciatura - imp. orizzontale	18000	5	1100	ambiente (15-35)	Polveri	1,5	27	29,7	9	1	/	/	/	NS
2	verniciatura cabina pulizia filtri	7000	2	440	ambiente esterno	Polveri	6,5	46	20,0	11	0,54x0,54	FC	/	/	Q
3	torino (**) elettrocolore - ossidazione	18000	16	3520	ambiente (15-35)	Polveri	2	36	126,7	9	1	/	/	/	NS
4	torino (**) ossidazione	18000	16	3520	ambiente (15-35)	Polveri	2	36	126,7	9	1	/	/	/	NS
5	torino (**) sgrassatura - ossidazione	1450	16	3520	ambiente (15-35)	Polveri	2	3	10,2	9	1	/	/	/	NS
5A	Centrale termica 1 Gen. di vapore a CH4 Pot. 912 kW	1500	24	5280	120	NOx	245	368	1940,4	9,5	0,35	/	3	/	B
						CO	100	150	792						NS
						Polveri *	5	8	40						
6A	Centrale termica 1 Caldaia a CH4 Pot. 228 kW	1000	24	5280	120	NOx	245	245	1293,6	9,5	0,3	/	3	/	NS
						CO	100	100	528						
						Polveri *	5	5	26						
/	Aspirazione Sgrassatura	DISMESSO													
6	Pretrattamento ossidazione	50000	16	3520	ambiente (15-35)	Polveri	4	200	704,0	9	1	A.U.	/	/	S
						H ₂ SO ₄	0,8	40	140,8						
						NaOH	1,6	80	281,6						
7	Pretrattamento ossidazione	50000	16	3520	ambiente (15-35)	Polveri	4	200	704,0	9	1	A.U.	/	/	S
						H ₂ SO ₄	0,9	45	158,4						
						NaOH	1,6	80	281,6						

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI														Ditta: PONZIO Srl Località: Via dei fabbri Zona Industriale – Scerne di Pineto (TE)			Allegato n.1	
Impianto: Produzione infissi in alluminio														data: 03/07/2023				
Punto di emissione	Provenienza	Portata (m3/h a 0°C e 0,101 Mpa)	Durata emissione h/g	Durata emissione h/Anno	Temp °C	Tipi di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante in emissione (mg/m3 a 0°C 0,101 Mpa)	Flusso di massa (g/h)	Flusso di massa (Kg/Anno)	Altezza PE dal suolo (m)	Diametro o sezione (m o mxm)	Tipo di impianto di abb. (*)	Tenore di:		Frequenza controlli (**)			
													O ₂	vap aq.				
8	Sverniciatura ganci	1000	6	1320	900	POLVERI	15	15	19,8	8,1	0,4	P.T.	6%	5%	Q			
						PIOMBO	0,1	0,1	0,1									
						CROMO totale come Cr	0,5	1	0,7									
						CADMIO	0,1	0,1	0,1									
						SOx	5	5	6,6									
						NOx	200	200	264,0									
						SOV	5	5	6,6									
CO	80	80	105,6															
9	verniciatura orizzontale	DISMESSO																
10	Bruciatore essiccamento pigmentazione - Uberall A Pot. 257 kW	700	24	5280	180	NOx	245	171,5	905,5	11	0,20	/	3	/	NS			
						CO	100	70	369,6									
						Polveri [#]	5	4	18,5									
11	Pigmentazione camera di cottura EL-VF Uberall A	1000	24	5280	100	SOV Tab. D Cl. III, IV, V	5	5	26,4	11	0,20	/	/	/	S			
						SOV tab D Cl V	6	6	31,7									
						Polveri	5	5	26,4									
12	Bruciatore CH ₄ B-SV sverniciatura profili Pot. 85,5	300	16	3520	120	NOx	245	74	258,7	11	0,3	/	3	/	NS			
						CO	100	30	105,6									
						Polveri [#]	5	2	5,3									
13	Pretrattamento meccanico LUCIDATURA	18000	8	1760	25	Polveri	5	90	158,4	9	0,6	F.T.	/	/	A			
14	Fumi bruciatore Uberall B	DISMESSO																
15	Pretrattamento acido/alcalino Impianto verticale	12000	16	3520	30	Tab A1 Cl. II Acido cromico	0,7	8,4	29,6	18	0,70	/	/	/	Q			
						Tab C Cl. II Acido fluoridrico	2,5	30,0	105,6									
						Acido nitrico + fosforico + HCl	4	48,0	169,0									
						Acido solforico	4	48,0	169,0									
						Iodrossido di sodio	2,6	31,2	109,8									

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

Ditta: **PONZIO Srl** Località: Via dei fabbri Zona Industriale – Scerne di Pineto (TE)

Allegato n.1

Impianto: Produzione infissi in alluminio

data: 03/07/2023

Punto di emissione	Provenienza	Portata (m3/h a 0°C e 0,101 Mpa)	Durata emissione h/g	Durata emissione h/Anno	Temp °C	Tipi di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante in emissione (mg/m3 a 0°C 0,101 Mpa)	Flusso di massa (g/h)	Flusso di massa (Kg/Anno)	Altezza PE dal suolo (m)	Diametro o sezione (m o mxm)	Tipo di impianto di abb. (*)	Tenore di:		Frequenza controlli (**)
													O ₂	vap aq.	
16	Bruciatore CH ₄ sgrassaggio acido Impianto verticale Pot. 108 kW	400	16	3520	200	NOx	245	98	345,0	18	0,30	/	3	/	NS
						CO	100	40	140,8						
						Polveri [#]	5	2	7,0						
17	Bruciatore CH ₄ (scorta) sgrassaggio alcalino Impianto verticale Pot. 416 kW	1200	16	3520	200	NOx	245	294	1034,9	18	0,30	/	3	/	NS
						CO	100	120	422,4						
						Polveri [#]	5	6	21,1						
18	Forno asciugatura Impianto verticale	14000	16	3520	80	Polveri	15	210	739,2	18	0,60	/	/	/	A
						SOV Tab. D Cl. III, IV, V	5	70	246,4						
19	Bruciatore CH ₄ forno asciug./cottura Impianto verticale Pot. 827 kW	9000	16	3520	100	NOx	245	2205	7781,6	18	0,40	/	3	/	B
						CO	100	900	3168,0						NS
						Polveri [#]	5	45	158,4						
20	Verniciatura Impianto verticale	30000	16	3520	25	Polveri	5	150	528,0	18	0,75 x 0,75	C + FM	/	/	A
21	Verniciatura Impianto verticale	30000	16	3520	25	Polveri	5	150	528,0	18	0,75 x 0,75	C + FM	/	/	A
22	Cottura - Essiccamento Impianto verticale	11000	16	3520	80	Polveri	5	55	193,6	18	0,60	/	/	/	Q
						SOV Tab. D Cl. III, IV, V	5	55	193,6						
23	Forno a IR + Sverniciatura ganci Impianto verticale	1700	16	3520	70	Polveri	15	25,5	89,8	18	0,40	/	/	/	S
						SOx	5	8,5	29,9						
						NOx	200	340	1196,8						
						CO	80	136	478,7						
						SOV Tab. D Cl. III, IV, V	5	8,5	29,9						

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

 Ditta: **PONZIO Srl** Località: Via dei fabbri Zona Industriale – Scerne di Pineto (TE)

Allegato n.1
Impianto: Produzione infissi in alluminio

data: 03/07/2023

Punto di emissione	Provenienza	Portata (m ³ /h a 0°C e 0,101 Mpa)	Durata emissione h/g	Durata emissione h/Anno	Temp °C	Tipi di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante in emissione (mg/m ³ a 0°C 0,101 Mpa)	Flusso di massa (g/h)	Flusso di massa (Kg/Anno)	Altezza PE dal suolo (m)	Diametro o sezione (m o mxm)	Tipo di impianto di abb. (*)	Tenore di:		Frequenza controlli (**)
													O ₂	vap aq.	
24	Officina meccanica (DH500A)	350	8	1760	20 (Amb.)	Polveri	10	3,5	6,2	9	0,15	/	/	/	A
						SOV Cl. V (Olii)	8	2,8	4,9						
25	Fumi bruciatore CH ₄ Uberall C Pot. 214 kW	700	16	3520	120	NOx	245	171,5	603,7	18	0,20	/	3	/	NS
						CO	100	70,0	246,4						
						Polveri [#]	5	3,5	12,3						
26	Fumi di sublimazione Uberall C	2500	16	3520	120	Polveri	5	12,5	44,0	18	0,30	/	/	/	S
						SOV Cl. IV, V Tab. D	7	17,5	61,6						
27	Fumi di sublimazione Uberall C	3300	16	3520	120	Polveri	5	16,5	58,1	18	0,30	/	/	/	S
						SOV Cl. IV, V Tab. D	7	23,1	81,3						
28	Fumi bruciatore CH ₄ Uberall C Pot. 200 kW	700	16	3520	130	NOx	245	171,5	603,7	16	0,25	/	3	/	NS
						CO	100	70	246,4						
						Polveri [#]	5	3,5	12,3						
29	Bruciatori CH ₄ riscald. vasche pretrattamento Imp. Orizzontale Pot. 128+86 kW	600	16	3520	80	NOx	245	147	517,4	16	0,23	/	3	/	NS
						CO	100	60	211,2						
						Polveri [#]	5	3	10,6						
30	Pretrattamento: sgrassaggio acido/alcalino fosfatazione Fe cromatazione Al Imp. orizzontale	90000	16	3520	25	Tab A1 Cl II Cromo VI come Cr	0,5	45	158,4	10	1,25	/	/	/	S
						Tab C Cl. II Acido fluoridrico	2,1	189	665,3						
						Acido nitrico + fosforico + HCl	3	270	950,4						
						Acido solforico	2,4	216	760,3						
						Irossido di sodio	2,1	189	665,3						

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

 Ditta: **PONZIO Srl** Località: Via dei fabbri Zona Industriale – Scerne di Pineto (TE)

Allegato n.1
Impianto: Produzione infissi in alluminio

data: 03/07/2023

Punto di emissione	Provenienza	Portata (m3/h a 0°C e 0,101 Mpa)	Durata emissione h/g	Durata emissione h/Anno	Temp °C	Tipi di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante in emissione (mg/m3 a 0°C 0,101 Mpa)	Flusso di massa (g/h)	Flusso di massa (Kg/Anno)	Altezza PE dal suolo (m)	Diametro o sezione (m o mxm)	Tipo di impianto di abb. (*)	Tenore di:		Frequenza controlli (**)
													O ₂	vap aq.	
31	Forno asciugatura Imp. Orizzontale Pot. 80 kW	750	16	3520	90	NOx	245	183,75	646,8	10	0,20	/	/	/	NS
32	Forno asciugatura Imp. Orizzontale Pot. 125 kW	350	16	3520	90	NOx	245	85,75	301,8	10	0,20	/	/	/	NS
33	Verniciatura elettrostatica Imp. orizzontale	15000	16	3520	Amb.	Polveri	10	150	528,0	5	0,40	C + FM	/	/	A
34	Verniciatura elettrostatica Imp. orizzontale	15000	16	3520	Amb.	Polveri	10	150	528,0	5	0,40	C + FM	/	/	A
35	Forno pre-polimerizzazione Imp. orizzontale	2000	16	3520	80	Polveri	7	14	49,3	10	0,30	/	/	/	A
						SOx	35	70	246,4						
						NOx	350	700	2464						
						CO	100	200	704						
						SOV Tab. D Cl. III, IV, V	5	10	35,2						
36	Forno pre-polimerizzazione Imp. orizzontale	2000	16	3520	80	Polveri	5	10	35,2	10	0,30	/	/	/	A
						SOx	35	70	246,4						
						NOx	350	700	2464,0						
						CO	100	200	704,0						
						SOV Tab. D Cl. III, IV, V	5	10	35,2						
37	Bruciatore forno cottura Imp. Orizzontale Pot. 770 kW	1500	16	3520	230	NOx	245	367,5	1293,6	10	0,4	/	3	/	B
						CO	100	150	528,0						NS
						Polveri [#]	5	3	10,6						
38	Cottura - raffreddamento rapido di emergenza Imp. Orizzontale	5000	16	3520	60	Polveri	5	25	88	10	0,50	/	/	/	A
		88000 ⁽¹⁾				SOV Tab. D Cl. III, IV, V	5	25	88						

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

 Ditta: **PONZIO Srl** Località: Via dei fabbri Zona Industriale – Scerne di Pineto (TE)

Allegato n.1
Impianto: Produzione infissi in alluminio

data: 03/07/2023

Punto di emissione	Provenienza	Portata (m ³ /h a 0°C e 0,101 Mpa)	Durata emissione h/g	Durata emissione h/Anno	Temp °C	Tipi di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante in emissione (mg/m ³ a 0°C 0,101 Mpa)	Flusso di massa (g/h)	Flusso di massa (Kg/Anno)	Altezza PE dal suolo (m)	Diametro o sezione (m o mxm)	Tipo di impianto di abb. (*)	Tenore di:		Frequenza controlli (**)
													O ₂	vap aq.	
39	Verniciatura manuale a spruzzo Officina manutenzioni	14000	2	440	20	Polveri	2,1	29	12,9	10	0,50	F.T.	/	/	A
						SOV Cl III Tab. D	50	700	308,0						
						SOV Cl IV Tab. D	90	1260	554,4						
						SOV Cl V Tab. D	150	2100	924,0						
40	Officina meccanica (OCD 280)	DISMESSO													
41	Officina meccanica (TD 500)	DISMESSO													
42	Verniciatura a polvere	7000	8	1760	20 (Amb.)	Polveri	10	70	123,2	12	0,45	FC	/	/	A
43	Bruciatore a CH ₄ forno cottura Pot. 100 kW	350	8	1760	210	NOx	245	86	150,9	12	0,20	/	3	/	NS
						CO	100	35	61,6						
						Polveri [#]	5	2	3,1						
44	Cottura Al verniciato	500	8	1760	80	Polveri	5	2,5	4,4	12	0,35	/	/	/	A
						TOC	10	5	8,8						
45	Taglio foratura e rifilatura MDF processo Portoni Ponzio	6000	8	1760	20 (Amb.)	Polveri	10	60	105,6	12	0,5	FM	/	/	A
						SOV Tab. D Cl. II (formaldeide)	5	30	52,8						
46	Taglio foratura e rifilatura PU processo Portoni Ponzio	6000	8	1760	20 (Amb.)	Polveri	10	60	105,6	12	0,5	FM	/	/	A
47	Taglio foratura e rifilatura Misto (Al, PU, MDF) processo Portoni Ponzio	6000	8	1760	20 (Amb.)	Polveri totali	10	60	105,6	12	0,4	FM	/	/	A
						Alluminio	5	30	52,8						
						Oli minerali	5	30	52,8						
						SOV Tab. D Cl. II (formaldeide)	5	30	52,8						

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

 Ditta: **PONZIO Srl** Località: Via dei fabbri Zona Industriale – Scerne di Pineto (TE)

Allegato n.1
Impianto: Produzione infissi in alluminio

data: 03/07/2023

Punto di emissione	Provenienza	Portata (m3/h a 0°C e 0,101 Mpa)	Durata emissione h/g	Durata emissione h/Anno	Temp °C	Tipi di sostanza inquinante	Concentrazione inquinante in emissione (mg/m3 a 0°C 0,101 Mpa)	Flusso di massa (g/h)	Flusso di massa (Kg/Anno)	Altezza PE dal suolo (m)	Diametro o sezione (m o mxm)	Tipo di impianto di abb. (*)	Tenore di:		Frequenza controlli (**)
													O ₂	vap aq.	
48	Taglio foratura e rifilatura Misto (Al, PU, MDF) processo Portoni Ponzio	4000	8	1760	20 (Amb.)	Polveri totali	10	40	70,4	12	0,40	FM	/	/	A
						Alluminio	5	20	35,2						
						Oli minerali	5	20	35,2						
						SOV Tab. D Cl. II (formaldeide)	5	20	35,2						
49	Incollaggio processo Portoni Ponzio	8000	8	1760	20 (Amb.)	Polveri	5	40	70,4	9,5	0,45	/	/	/	A
						TOC	5	40	70,4						
50	Officina meccanica	920	8	1760	20 (Amb.)	Polveri	3,8	3,5	6,2	9	0,15	/	/	/	A
						SOV Cl. V	3	2,8	4,9						
51	Officina meccanica Ponzio Academy	850	4	880	20 (Amb.)	Polveri	4	3,4	3,0	9	0,15	/	/	/	A
						SOV Cl. V	3,3	2,8	2,5						
52	Bruciatore CH ₄ forno asciug./cottura Impianto verticale Pot. 827 kW	9000	16	3520	100	Ossidi di azoto come NOx	245	2205	7761,6	18	0,40	/	3	/	B
						CO	100	900	3168,0						NS
						Polveri [#]	5	45	158,4						

NUOVI CAMINI

53	Officina meccanica P941 new lavorazione Alluminio	350	16	3520	20 (Amb.)	Alluminio	5	1,75	6160	9	0,15	FC	/	/	A
						Oli minerali (nebbie oleose)	3	1,05	3696						
54	Officina meccanica P941 new lavorazione Alluminio	350	16	3520	20 (Amb.)	Alluminio	5	1,75	6160	9	0,15	FC	/	/	A
						Oli minerali (nebbie oleose)	3	1,05	3696						

(*) C= ciclone; F.M.= filtro a maniche; P.E.= precipitatore elettrostatico; A.U.= abbattitore a umido; A.U.T.= abbattitore a umido Venturi; AS.= assorbitore; AD.= adsorbitore; F.T.= Filtro a tessuto P.T. Post-combustore termico; FC: filtro a cartucce.

(**) NS: Non soggetto a controllo; B: Biennale; A: Annuale; S: Semestrale; Q: Quadrimestrale; M: mensile
PU: Poliuretano; MDF: pannello di fibre di legno a media densità

Il valore limite si intende rispettato ai sensi della nota [2] al punto 1.3 Parte III Allegato I alla Parte Quinta del DLgs 152/06

 Firma del legale rappresentante della Società
PONZIO S.r.l.

Indicazioni sulla marcia controllata

Il Gestore deve effettuare un periodo di marcia controllata come di seguito descritto:

- 15 giorni prima della messa in esercizio degli impianti, l'Azienda dovrà darne comunicazione all'Autorità Competente, al Comune, al Distretto di Teramo, al Dipartimento Provinciale della ASL;
- Durante la marcia controllata, eseguita in un periodo continuativo di 15 gg, l'Azienda dovrà effettuare almeno due autocontrolli, preferibilmente non consecutivi: uno il primo giorno e uno un giorno intermedio, nelle condizioni più gravose di esercizio;
- Entro 45 giorni dalla data fissata per la messa a regime dell'impianto, l'impresa dovrà comunicare all'Autorità Competente, al Comune, all'Arta ed alla ASL i dati relativi alle emissioni misurate durante la marcia controllata;
- La messa a regime degli impianti non può durare più di 90 giorni. Qualora dagli esiti della marcia controllata si desuma la necessità di aggiornare il QRE proposto ed autorizzato, il Gestore ne darà tempestiva comunicazione all'Autorità Competente ed al Distretto Arta competente per territorio, chiedendo contestualmente la modifica dell'Autorizzazione. È di tutta evidenza che i nuovi punti di emissione devono essere realizzati nel rispetto delle norme UNI per il campionamento e devono essere accessibili in sicurezza.

Indicazioni sui punti di prelievo (campionabilità e accesso in sicurezza)

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D.Lgs 81/2008 e successive modifiche). L'Azienda fornirà tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'Azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura. Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere ben definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate. I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antidrucciolo nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici. Per altezze non superiori

a 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote costruiti secondo i requisiti previsti dalle normative vigenti e dotati di parapetto normale su tutti i lati.

La postazione deve, inoltre, consentire stazionamento in condizioni che assicurino la salubrità e la sicurezza del personale in fase di campionamento, a titolo esemplificativo coibentando opportunamente la condotta in caso di elevata temperatura del camino o di parte di esso.

Caratteristiche dei punti di prelievo

Ogni punto di emissione deve essere numerato ed identificato univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento, ovvero almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità. È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati ad altezza di almeno 1 m di altezza, e preferibilmente compresa fra 1,2 m e 1,5 m, rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Le prescrizioni tecniche in oggetto possono essere verificate dall'ARTA che ne può fissare i termini temporali per la loro realizzazione. Tutti i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di attività in deroga ai sensi dell'art. 272 c. 1 e 2 del D.Lgs. 152/06. Nel caso tali prescrizioni non venissero realizzate nei tempi richiesti, le emissioni saranno considerate non campionabili.

Indicazioni generali nel caso in cui non è tecnicamente possibile prevedere il previsto numero di diametri a monte e a valle.

Per i camini esistenti, talvolta non è tecnicamente possibile realizzare le condizioni di campionabilità; in tali situazioni vengono richieste alla ditta delle verifiche in campo, previste dalla norma UNI EN 15259.

Il camino può considerarsi campionabile a condizione che si effettui il campionamento nel rispetto delle condizioni e modalità indicati nelle citate norme, pur non sussistendo il numero minimo di diametri a monte e a valle del punto di campionamento. Ad ogni buon conto, gli esiti di tali verifiche e l'equipaggiamento dei camini in generale dovranno essere preventivamente descritti, presentando un'apposita relazione al personale del Distretto ARTA territorialmente competente per i controlli.

ART. 3

SCARICHI IDRICI

La planimetria relativa alla rete di raccolta delle acque meteoriche del nuovo capannone, denominata "Planimetria acque meteoriche" ed acquisita in atti al prot. n. RA/117662 del 16/03/2023, integra la planimetria di cui all'art. 6 dell'A.I.A. n. DPC025/276 del 13/08/2021 – **Allegato 4 al presente Provvedimento.**

ART. 4

RIFIUTI

La planimetria relativa alla gestione dei rifiuti nel nuovo capannone, denominata “Planimetria rifiuti” ed acquisita in atti al prot. n. RA/117662 del 16/03/2023, integra la planimetria di cui all’art. 7 dell’A.I.A. n. DPC025/276 del 13/08/2021 – **Allegato 5 al presente Provvedimento.**

Prescrizioni:

- a) Sulle aree esterne del nuovo capannone non dovranno essere depositati rifiuti pericolosi, né rifiuti che possono essere soggetti a dilavamento di sostanze pericolose. Potranno essere posti in deposito temporaneo rifiuti solidi inerti, in cassoni scarrabili coperti con copertura normalmente chiusa. Sulle aree esterne non potrà essere effettuata alcuna lavorazione;
- b) L’eventuale movimentazioni di rifiuti tra i diversi capannoni, qualora necessaria, dovrà sempre essere effettuata in conformità alle previsioni della normativa di settore.

ART. 5

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Le seguenti tabelle (in atti al prot. n. RA/290572 del 05/07/2023) sostituiscono le corrispondenti di cui all’art. 3 dell’A.I.A. n. DPC025/276 del 13/08/2021, all’art. 8 dell’A.I.A. n. 103/30 del 27/03/2009 ed all’art. 8 dell’A.I.A. n. 227/30 del 10/09/2012:

1. Emissioni in atmosfera

Monitoraggio Inquinanti						
Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		Continuo	Discontinuo			
1- torino pre- verniciatura - imp. orizzontale	Polveri		//	//	Non soggetto a controllo	//
2- verniciatura cabina pulizia filtri	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Quadrimestrale	Registro autocontrolli
3- torino elettrocolore - ossidazione	Polveri		//	//	Non soggetto a controllo	//
4- torino ossidazione	Polveri		//	//	Non soggetto a controllo	//
5- torino sgrassatura - ossidazione	Polveri		//	//	Non soggetto a controllo	//
5A- Centrale termica 1 Gen. di vapore a CH4 Pot. 912 kW	Ossidi di azoto come NO _x		X	UNI EN 14792:2017	Biennale	Registro autocontrolli
	CO		X	UNI EN 15058:2017		
6A - Centrale termica 1 Caldaia a CH4 Pot. 228 kW	Ossidi di azoto come NO _x		//	//	Non soggetto a controllo	//
	CO					
	Polveri					
6 -Pretrattamento ossidazione	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Semestrale	Registro autocontrolli
	H ₂ SO ₄		X	DM 25/08/2000 SO GU n° 223 23/09/2000 All 2		
	NaOH		X	PA 13.31 1998 rev.00 + APAT CNR IRSA 3270 Man 29 2003		
7- Pretrattamento ossidazione	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Semestrale	Registro autocontrolli
	H ₂ SO ₄		X	DM 25/08/2000 SO GU n° 223 23/09/2000 All 2		
	NaOH		X	PA 13.31 1998 rev.00 + APAT CNR IRSA 3270 Man 29 2003		
8- Sverniciatura ganci	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Quadrimestrale	Registro autocontrolli
	Piombo		X	UNI EN 13284-1 2017 + M.U. 723:86 + EPA 6010 D 2014		
	Cromo totale come Cr		X	UNI EN 13284-1 2017 + M.U. 723:86 + EPA 6010 D 2014		

	Cadmio		X	UNI EN 13284-1 2017 + M.U. 723:86 + EPA 6010 D 2014		
	Ossidi di zolfo come SOx		X	UNI EN 14791:2017		
	Ossidi di azoto come NO _x		X	UNI EN 14792:2017		
	SOV		X	UNI EN 13649:2015 + calcolo		
	CO		X	UNI EN 15058:2017		
10- Bruciatore essiccamento pigmentazione - Uberall A Pot. 257 kW	Ossidi di azoto come NOx		//	//	Non soggetto a controllo	//
	CO					
	Polveri					
11- Pigmentazione camera di cottura EL-VF Uberall A	SOV Tab. D Cl. II , III, IV		X	UNI EN 13649:2015	Semestrale	Registro autocontrolli
	SOV tab D Cl. V		X	UNI EN 13649:2015		
	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017		
12- Bruciatore CH4 B-SV sverniciatura profili Pot. 85,5	Ossidi di azoto come NOx		//	//	Non soggetto a controllo	//
	CO					
	Polveri					
13 - Pretrattamento meccanico LUCIDATURA	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
15- Pretrattamento acido/alcalino Impianto verticale	Tab A1 Cl. II Acido cromatico		X	DM 25/08/2000 SO GU n° 223 23/09/2000 All 3	Quadrimestrale	Registro autocontrolli
	Tab C Cl. II Acido fluoridrico		X	DM 25/08/2000 SO GU n° 223 23/09/2000 All 3		
	Acido nitrico + fosforico + HCl		X	DM 25/08/2000 SO GU n° 223 23/09/2000 All 3		
	Acido solforico		X	DM 25/08/2000 SO GU n° 223 23/09/2000 All 2		
	Idrossido di sodio		X	PA 13.31 1998 rev.00 + APAT CNR IRSA 3270 Man 29 2003		
16 - Bruciatore CH4 sgrassaggio acido Impianto verticale Pot. 108 kW	Ossidi di azoto come NOx		//	//	Non soggetto a controllo	//
	CO					
	Polveri					
17- Bruciatore CH4 (scorta) sgrassaggio alcalino Impianto verticale Pot. 416 kW	Ossidi di azoto come NOx		//	//	Non soggetto a controllo	//
	CO					
	Polveri					

18- Forno asciugatura Impianto verticale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	SOV Tab. D Cl. III, IV, V		X	UNI EN 13649:2015		
19- Bruciatore CH4 forno asciug./cottura Impianto verticale Pot. 827 kW	Ossidi di azoto come NOx		X	UNI EN 14792:2017	Biennale	Registro autocontrolli
	CO		X	UNI EN 15058:2017		
	Polveri		//	//	Limite si intende rispettato	
20- Verniciatura Impianto verticale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
21- Verniciatura Impianto verticale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
22- Cottura - Essiccamento Impianto verticale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Quadrimestrale	Registro autocontrolli
	SOV Tab. D Cl. III, IV, V		X	UNI EN 13649:2015		
23- Forno a IR + Sverniciatura ganci Impianto verticale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Semestrale	Registro autocontrolli
	Ossidi di zolfo come SOx		X	UNI EN 14791:2017		
	Ossidi di azoto come NOx		X	UNI EN 14792:2017		
	CO		X	UNI EN 15058:2017		
	SOV Tab. D Cl. III, IV, V		X	UNI EN 13649:2015		
24- Officina meccanica (DH500A)	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	SOV Cl. V (Olii)		X	PA 13.38 1997 rev.00		
25- Fumi bruciatore CH4 Uberall C Pot. 214 kW	Ossidi di azoto come NOx		//	//	Non soggetto a controllo	//
	CO					
	Polveri					
26- Fumi di sublimazione Uberall C	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Semestrale	Registro autocontrolli
	SOV Cl IV, V Tab. D		X	UNI EN 13649:2015		
27- Fumi di sublimazione Uberall C	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Semestrale	Registro autocontrolli
	SOV Cl IV, V Tab. D		X	UNI EN 13649:2015		
28-Fumi bruciatore CH4 Uberall C Pot. 200 kW	Ossidi di azoto come NOx		//	//	Non soggetto a controllo	//
	CO					
	Polveri					
29-Bruciatori CH4 riscald.	Ossidi di azoto come NOx		//	//	Non soggetto a controllo	//

vasche pretrattamento Imp. Orizzontale Pot. 128+86 kW	CO					
	Polveri					
30- Pretrattamento: sgrassaggio acido/alcino fosfatazione Fe cromatazione Al Imp. orizzontale	Tab A1 Cl II Cromo VI come Cr		X	UNI EN 14385:2004	Semestrale	Registro autocontrolli
	Tab C Cl. II Acido fluoridrico		X	DM 25/08/2000 SO GU n° 223 23/09/2000 All 2		
	Acido nitrico + fosforico + HCl		X	DM 25/08/2000 SO GU n° 223 23/09/2000 All 2		
	Acido solforico		X	DM 25/08/2000 SO GU n° 223 23/09/2000 All 2		
	Idrossido di sodio		X	PA 13.31 1998 rev.00 + APAT CNR IRSA 3270 Man 29 2003		
31-Forno asciugatura Imp. Orizzontale Pot. 80 kW	Ossidi di azoto come NOx		X	//	Non soggetto a controllo	//
32- Forno asciugatura Imp. Orizzontale Pot. 125 kW	Ossidi di azoto come NOx		X	//	Non soggetto a controllo	//
33-Verniciatura elettrostatica Imp. orizzontale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
34- Verniciatura elettrostatica Imp. orizzontale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
35-Forno pre- polimerizzazione Imp. orizzontale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	Ossidi di zolfo come SOx		X	UNI EN 14791:2017		
	Ossidi di azoto come NOx		X	UNI EN 14792:2017		
	CO		X	UNI EN 15058:2017		
	SOV Tab. D Cl. III,IV, V		X	UNI EN 13649:2015		
36-Forno pre- polimerizzazione Imp. orizzontale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	Ossidi di zolfo come SOx		X	UNI EN 14791:2017		
	Ossidi di azoto come NOx		X	UNI EN 14792:2017		
	CO		X	UNI EN 15058:2017		
	SOV Tab. D Cl. III, IV, V		X	UNI EN 13649:2015		
37-Bruciatore forno cottura Imp. Orizzontale Pot. 770 kW	Ossidi di azoto come NOx		X	UNI EN 14792:2017	Biennale	Registro autocontrolli
	CO		X	UNI EN 15058:2017		

	Polveri		//	//	Limite si intende rispettato	//
38- Cottura - raffreddamento rapido di emergenza Imp. Orizzontale	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	SOV Tab. D Cl. III, IV, V		X	UNI EN 13649:2015 + NIOSH 2016:2003		
39-Verniciatura manuale a spruzzo Officina manutenzioni	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	SOV Cl III Tab. D		X	UNI EN 14791:2006		
	SOV Cl IV Tab. D		X	UNI EN 14791:2006		
	SOV Cl V Tab. D		X	UNI EN 14791:2006		
42- Verniciatura a polvere	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
43-Bruciatore a CH4 forno cottura Pot. 100 kW	Ossidi di azoto come NOx		//	//	Non soggetto a controllo	//
	CO					
	Polveri					
44-Cottura Al verniciato	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	TOC		X	UNI EN 12619:2013/ C1:2013		
45- Taglio foratura e rifilatura MDF processo Portoni Ponzio	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	SOV Tab. D Cl. II (formaldeide)		X	P.A. 13.45 Rev 00 + NIOSH 2016 2016		
46- Taglio foratura e rifilatura PU processo Portoni Ponzio	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
47-Taglio foratura e rifilatura Misto (Al, PU, MDF) processo Portoni Ponzio	Polveri totali		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	Alluminio		X	UNI EN 13284-1 2017 + M.U. 723:86 + EPA 6010 D 2014		
	Oli minerali		X	PA 13.38 1997 rev.00		
	SOV Tab. D Cl. II (formaldeide)		X	P.A. 13.45 Rev 00 + NIOSH 2016 2016		
48- Taglio foratura e rifilatura Misto (Al, PU, MDF) processo Portoni Ponzio	Polveri totali		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	Alluminio		X	UNI EN 13284-1 2017 + M.U. 723:86 + EPA 6010 D 2014		
	Oli minerali		X	PA 13.38 1997 rev.00		
	SOV Tab. D Cl. II (formaldeide)		X	P.A. 13.45 Rev 00 + NIOSH 2016 2016		
49-Incollaggio processo Portoni Ponzio	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	TOC		X	UNI EN 12619:2013/ C1:2013		
50-Officina meccanica	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	Registro autocontrolli
	SOV Cl. V		X	UNI EN 14791:2006		
51-Officina	Polveri		X	UNI EN 13284-1:2017	Annuale	

meccanica Ponzio Academy	SOV Cl. V		X	UNI EN 14791:2006		Registro autocontrolli
52- Bruciatore CH4 forno asciug./cottura Impianto verticale Pot. 827 kW	Ossidi di azoto come NOx		X	UNI EN 14792:2017	Biennale	Registro autocontrolli
	CO		X	UNI EN 15058:2017		
	Polveri		//	//	Limite si intende rispettato	//
53-Officina meccanica P941 new lavorazione Alluminio	Alluminio		X	UNI EN 13284-1 2017 + M.U. 723:86 + EPA 6010	Annuale	Registro autocontrolli
	Oli minerali (nebbie oleose)		X	PA 13.38 1997 rev.00		
54-Officina meccanica P941 new lavorazione Alluminio	Alluminio		X	UNI EN 13284-1 2017 + M.U. 723:86 + EPA 6010	Annuale	Registro autocontrolli
	Oli minerali (nebbie oleose)		X	PA 13.38 1997 rev.00		

2. Rumore

Rumore esterno: periodicità rilievi acustici quadriennale sui seguenti punti

Numero	Postazione
P1	Lato Nord/Ovest zona officina/ magazzino grezzo 42° 38' 19,69" N 14° 0' 53,75" E
P2	Lato Nord zona carico 42° 38' 20,18" N 14° 1' 0,58" E
P3	Lato Nord reparto portoni 42° 38' 21,28" N 14° 1' 0,64" E
P4	Lato Nord reparto portoni 42° 38' 23,03" N 14° 1' 1,39" E
P5	Lato Nord/Est reparto portoni blindati 42° 38' 23,81" N 14° 1' 3,10" E
P6	Lato Est zona servizi 42° 38' 18,96" N 14° 1' 5,08" E
P7	Lato Est zona servizi/ depuratore 42° 38' 17,21" N 14° 1' 4,72" E
P8	Lato Sud 42° 38' 8,02" N 14° 1' 2,92" E
P9	Lato Sud 42° 38' 8,67" N 14° 0' 59,63" E
P10	Lato Sud/Ovest 42° 38' 8,47" N 14° 0' 54,44" E

P11	Lato Ovest 42° 38' 17,30" N 14° 0' 52,03" E
P12	Lato Nord/Ovest zona ex officina/ magazzino grezzo 42° 38' 19,69" N 14° 0' 53,75" E
P13	Lato Nord ex zona carico 42° 38' 20,18" N 14° 1' 0,58" E
P14	Lato Nord ex reparto portoni 42° 38' 21,28" N 14° 1' 0,64" E
P15	Lato Nord ex reparto portoni 42° 38' 23,03" N 14° 1' 1,39" E
P16	Lato Ovest 42° 38' 24,12" N 14° 0' 48,70" E
P17	Lato Sud 42° 38' 21,70" N 14° 0' 50,48" E
P18	Lato Est 42° 38' 22,95" N 14° 0' 51,57" E
P19	Lato Nord 42° 38' 25,88" N 14° 0' 49,21" E
P20	Lato Ovest 42° 38' 24,12" N 14° 0' 48,70" E
P21	Lato Sud 42° 38' 21,70" N 14° 0' 50,48" E
P22	Lato Est 42° 38' 22,95" N 14° 0' 51,57" E
P23	Lato Nord 42° 38' 25,88" N 14° 0' 49,21" E
P24	Lato Nord/Ovest 42° 38' 30" N 14° 0' 44" E
P25	Lato Ovest 42° 38' 30" N 14° 0' 44" E
P26	Lato Sud/Ovest 42° 38' 29" N 14° 0' 44" E
P27	Lato Sud/Est 42° 38' 30" N 14° 0' 48" E
P28	Lato Est 42° 38' 30" N 14° 0' 48" E
P29	Lato Nord/Est 42° 38' 30" N 14° 0' 48" E

ART. 6

Fermo restando quanto sopra riportato, restano invariati le prescrizioni, condizioni, obblighi e limiti previsti nell'Autorizzazione n. 103/30 del 27/03/2009 e ss.mm.ii., 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 adempimento e rispetto da parte del Gestore alle prescrizioni, condizioni e tempistiche e/o dichiarazioni mendaci rese dalla Società, salvo che non comportino più gravi violazioni, dà luogo all'adozione del provvedimento di revoca dell'autorizzazione e chiusura dell'impianto da parte dell'Autorità Competente secondo le modalità di cui all'art. 29-decies, comma 9 della Parte II Titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006.

ART. 7

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

ART. 8

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: Dislocazione degli opifici riconducibili al controllo gestionale della Ditta Ponzio S.r.l., comprensiva di attività, prodotti e servizi.

Allegato 2: Planimetria dei punti di emissione presso i capannoni esistenti.

Allegato 3: Planimetria dei punti di emissione presso il nuovo capannone.

Allegato 4: Planimetria della rete raccolta acque meteoriche presso il nuovo capannone.

Allegato 5: Planimetria relativa alla gestione dei rifiuti presso il nuovo capannone.

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 71F77DD15592166AA25B81237D98B046BD33DA6193C0D9A832951206928E6B26

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 DPC025/243
Data determina 25/07/2023
Progressivo 12330/23

Credenziali di Accesso per la Verifica del Contrassegno Elettronico

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

IDENTIFICATIVO RA76PSS-141351

PASSWORD IGx0g

DATA SCADENZA 27-07-2024

Scansiona il codice a lato per verificare il documento

