



Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali

Servizio Valutazioni Ambientali

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

**Per la verifica di assoggettabilità a VIA
ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006**

Elaborato Tecnico Descrittivo

Denominazione Azienda

ZA di Damiano Tacconelli

Data 31/08/2020

Firma



SEZIONE A: INFORMAZIONI GENERALI DELL'IMPIANTO

- A.1. Identificazione del complesso
- A.2. Attività svolte nel sito
- A.3. Inquadramento urbanistico e territoriale
- A.4. Autorizzazioni, certificazioni, procedure

SEZIONE B: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA

- B.1 Schema a blocchi
- B.2 Diagramma di flusso
- B.3 Ciclo produttivo
- B.4 Produzione dell'impianto
- B.5 Applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili – BAT E BAT Ael

SEZIONE C: MATERIE PRIME

- C1 Materie in ingresso
- C2 Prodotti e sottoprodotti
- C3 Presenza di sostanze di cui allegato 1 del D. Lgs. 105/2015
- C4 Sostanze e miscele pericolose detenute in stabilimento
- C5 Serbatoi di stoccaggio delle sostanze pericolose detenute in stabilimento

SEZIONE D: CICLO DELLE ACQUE

- D1 Approvvigionamenti
- D2 Scarichi
- D3 Notizie sul corpo ricevente lo scarico
- D4 sistemi di trattamento e controllo delle acque reflue

D5 Bilancio idrico

D6 Presenza di sostanze pericolose di cui alla Tabella 3/A e della Tabella 5 dell'allegato V
alla parte III D.Lgs. 152/06

SEZIONE E EMISSIONI IN ATMOSFERA

E1 Autorizzazioni alle emissioni

E2 Emissioni di cui all'Art. 272 comma 1 e comma 2 del D. Lgs. 152/06

E3 Emissioni diffuse

E4 Emissioni convogliate

E5 Emissioni di COV Art. 275 D. Lgs. 152/06

E6 Sistemi di monitoraggio delle emissioni

SEZIONE F: EMISSIONI SONORE

F1 Scheda riepilogativa

SEZIONE G: GESTIONE RIFIUTI

G1 Procedure di Gestione

SEZIONE H: ENERGIA

H1 Energia prodotta e /o recuperata

H2 Energia acquistata

H3 Consumo di Energia

H4 Bilancio Energetico di sintesi

H5 Stima delle emissioni di anidride carbonica

SEZIONE I VALUTAZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

I1 Dati Caratteristici dell'impianto

I2 Interventi proposti

SEZIONE L: PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

L1 Emissioni in atmosfera

L2 Emissioni in acqua

SEZIONE A: INFORMAZIONI GENERALI DELL'INSTALLAZIONE

Identificazione dell'installazione

(Per installazione vale la definizione di cui all'art. 5 del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.: struttura industriale o produttiva costituita da uno o più installazioni nello stesso sito in cui lo stesso gestore svolge una o più delle attività elencate nell'allegato VIII parte II del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.)

Denominazione Impianto	ZA di Damiano Tacconelli
Attività Svolta	ZINCATURA
Codice fiscale azienda	TCCDMN83L16A488D
Categoria (allegato IV parte II del D. Lgs. 152/06)	punto 3 lettera f): impianti per il trattamento di superficie di metalli e materia plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume superiore a 30 m3;

A.1.1 Localizzazione

Provincia	TERAMO	Comune	ROSETO DEGLI ABRUZZI
Indirizzo	VIA DANIMARCA, 4	CAP	64028
Sede Legale	ROSETO DEGLI ABRUZZI (TE)	Indirizzo sede legale	VIA DANIMARCA, 4
Recapiti telefonici	0858930489 / 3295319185	Fax	0858930489
E-mail	zincaturificio@libero.it	Pec	damiano.tacconelli@legalmail.it

A.1.2 Gestore (Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto)

Nome	DAMIANO	Cognome	TACCONELLI
Codice Fiscale	TCCDMN83L16A488D		
Telefono	0858930489 / 3295319185	Fax	0858930489
E-mail	zincaturificio@libero.it	Pec	damiano.tacconelli@legalmail.it

A.1.3 Legale rappresentante

Nome	DAMIANO	Cognome	TACCONELLI
Codice fiscale	TCCDMN83L16A488D		
Telefono	0858930489 / 3295319185	Fax	0858930489
E-mail	zincaturificio@libero.it	Pec	damiano.tacconelli@legalmail.it

A.1.4 Referente							
Nome	DAMIANO			Cognome	TACCONELLI		
Telefono	0858930489 / 3295319185			Fax	0858930489		
E-mail	zincaturificio@libero.it			Pec	damiano.tacconelli@legalmail.it		
A.1.5 Altre Informazioni							
Iscrizione alla C.C.I.A.A. di	TERAMO			n.	TCCDMN83L16A488D		
Classificazione industria insalubre	NO						
Il complesso è ubicato in un'area industriale gestita dall'ARAP?	SI	<input type="checkbox"/>	NO	<input checked="" type="checkbox"/>			
A.1.6 Dati installazione							
N. totale dipendenti	7	Anno di riferimento	2019	Anno inizio attività	2015	Anno ultimo ampliamento	2019
<p>Anno di riferimento: Indicare l'anno a cui si riferiscono tutti i dati. L'anno scelto deve essere lo stesso per materie prime, rifiuti, certificati di analisi, approvvigionamento idrico, scarichi idrici, emissioni in atmosfera.</p> <p>Anno ultimo ampliamento: indicare l'anno in cui sono intervenute le ultime variazioni di capacità, di tipologia produttiva, impiantistiche, ecc ...</p>							
Categoria	X Piccola Impresa			Sulla base delle definizioni di cui alla Raccomandazione della Commissione Europea 2003/361/CE del 06/05/2003			
	Media Impresa						
	Grande Impresa						



Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali

Servizio Valutazioni Ambientali

A.2. Attività svolte nel sito

N° attività : indicare con il numero 1 l'attività principale e proseguire la numerazione in modo progressivo per le altre attività.

Codice NOSE-P: Classificazione standard europea delle fonti di emissione (Direttiva 2010/75/UE)

Codice NACE: Classificazione standard europea delle attività economiche (vedi tabella 1.6.1, Allegato 1 DM 23.11.2001 e ss.mm.ii)

N°	Denominazione Categoria Attività	Codice NOSE-P	Codice NACE	Codice ISTAT 1991
1	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 m ³ .	105.01	28	28510

A.3. Inquadramento urbanistico e territoriale

A.3.1 Dati catastali					
Comune	Numero foglio	Particella	Mq	Coordinate UTM	
				E	N
Roseto degli Abruzzi (Te)	52	317	1400	1637763.379	4983021.186

A.3.2 Superficie del sito			
Superficie totale m ²	1400		
Superficie coperta m ²	700	Impermeabilizzata m ²	700
		Non impermeabilizzata m ²	-----

A.3.3 Destinazione d'uso	
Destinazione d'uso come del complesso come da PGRC vigente	La zona oggetto del presente studio è indicata come zona artigianale/commerciale. Non ha vincoli urbanistici e territoriali previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio
Destinazione d'uso delle aree collocate entro 500 m dall'installazione come del complesso come da PGRC vigente	Per un raggio di 500 mt la zona risulta ancora Artigianale/commerciale- Nell'area dell'impianto IPPC entro un raggio di 500 m non vi sono aree residenziali, aree per servizi sociali non vi sono aree di interesse storico e paesaggistico, non ci sono fasce fluviali nè aree naturali protette. Oltre i 500mt vi sono attività agricole, scuole, fasce fluviali.

A.3.4 Vincoli, Piani e Programmi specifici
Non vi sono ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRGC.

A.4. Autorizzazioni, certificazioni, procedure

A.4.1 Autorizzazioni ambientali vigenti				
Settore interessato	Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento
EMISSIONI IN ATMOSFERA	PROVINCIA	ATTO N. 8 DEL 25/01/2016 CON PROTOCOLLO 18226	25/01/2031	D.L.GS. 152/06 Art. 269

Autorizzazioni ambientali vigenti: fornire un elenco delle autorizzazioni ambientali vigenti possedute dall'azienda.

A.4.2 Certificazioni - NESSUNA		
ISO 14001	n.	del
ISO 9001	n.	del
ISO 50001	n.	del
EMAS	n.	del
Certificazione energetica	n.	del
Altro	n.	del

A.4.3 D. Lgs. 105/2015 Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose.		
L'azienda è sottoposta agli adempimenti previsti dal D. Lgs. 105/2015	SI'	X NO
Se SI' compilare la tabella D.3		

A.4.4 Relazione di riferimento - D. Lgs. 152/06 art. 29 sexies comma 9 – quinquies		
L'azienda è sottoposta all'obbligo della presentazione della relazione di riferimento?	SI'	X NO
Se SI' compilare la Sezione N		

A.4.5 Procedimenti ambientali – SONO IN CORSO

Estremi atto amministrativo	Ente Competente	Data Rilascio	Data Scadenza	Norme di riferimento	Oggetto

Se l'impianto è sottoposto a VIA/VA allegare le prescrizioni del giudizio e le modalità di attuazione delle prescrizioni con le relative tempistiche e monitoraggi previsti

A.4.6 Bonifiche

Nel sito dove è ubicata l'installazione:

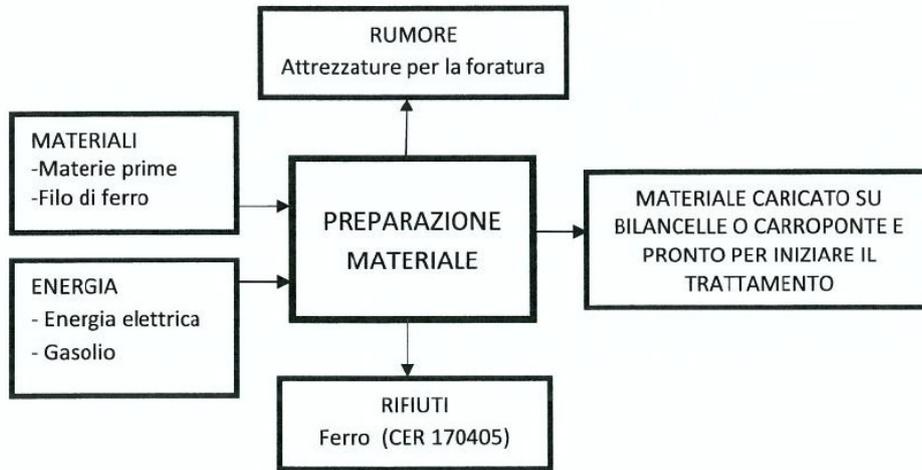
Vi sono aree bonificate ai sensi del D. Lgs. 156/06 Parte IV Titolo V	SI	X NO
È in corso una bonifica ai sensi del D. Lgs 156/06 Parte IV Titolo V	SI	X NO
Si sta per avviare una bonifica ai sensi del D. Lgs 156/06 Parte IV Titolo V	SI	X NO

Allegati alla SEZIONE A

Estratto topografico in scala 1:10.000 evidenziando l'area interessata dall'installazione. L'allegato deve essere timbrato e firmato da soggetto abilitato.	A.1
Stralcio PRG in scala 1:2.000 evidenziando l'area interessata dall'installazione. L'allegato deve essere timbrato e firmato da soggetto abilitato.	A.2
Stralcio mappa catastale l'area interessata dall'installazione. L'allegato deve essere timbrato e firmato da soggetto abilitato.	A.3
Altro (specificare)	

SEZIONE B: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

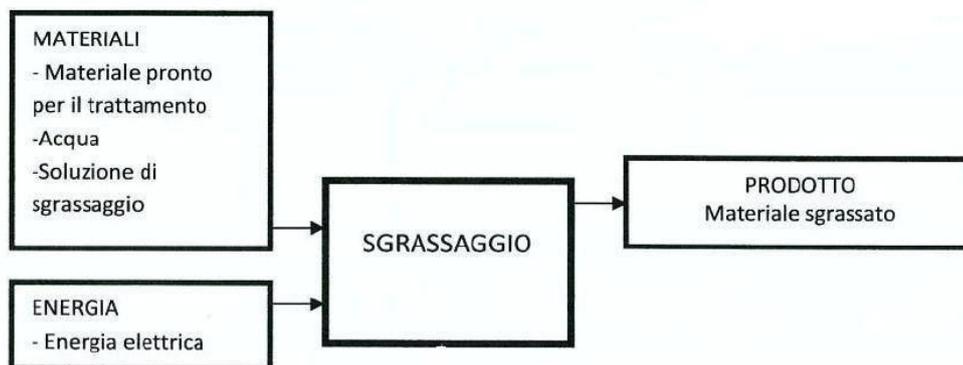
B.1.1 Schema a blocchi



B.2.1 Diagramma di Flusso

Il materiale da trattare (prevalentemente carpenteria in acciaio, bullonerie, ecc.) viene prelevato dal piazzale e trasportato mediante carrello all'interno del reparto di preparazione e caricamento. All'interno di tale area avviene un'ispezione visiva del materiale per la verifica dell'idoneità al trattamento di zincatura. Valutata l'idoneità al trattamento si procede a forare quei pezzi che lo richiedono in funzione della circolazione dell'acido di decapaggio e dello zinco fuso in ogni sua parte o in funzione della necessità di appendere i pezzi; infine si procede al caricamento degli stessi su bilancelle o su carroponte a seconda della lunghezza. La durata di questa fase può andare da un'ora a due a seconda delle caratteristiche costruttive del materiale da trattare.

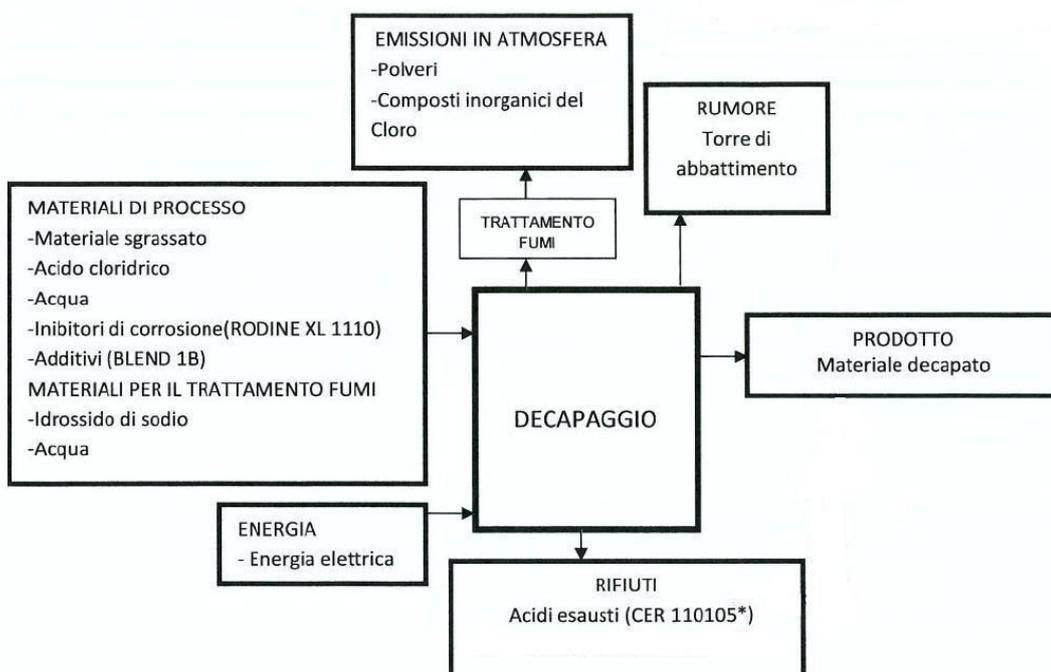
B.1.2 Schema a blocchi



B.2.2 Diagramma di Flusso

Il materiale viene immerso in una vasca che contiene una soluzione di sgrassaggio costituita da tensioattivi diluiti al 1-2% al fine di eliminare le impurità presenti quali olio, grasso e lubrificanti vari. L'operazione avviene a temperatura ambiente ed ha una durata di circa 10-15 minuti circa. La soluzione sgrassante deve essere sostituita ogni 4-5 anni (la durata è comunque proporzionale alla quantità di acciaio sottoposta al processo di sgrassaggio e al grado di contaminazione).

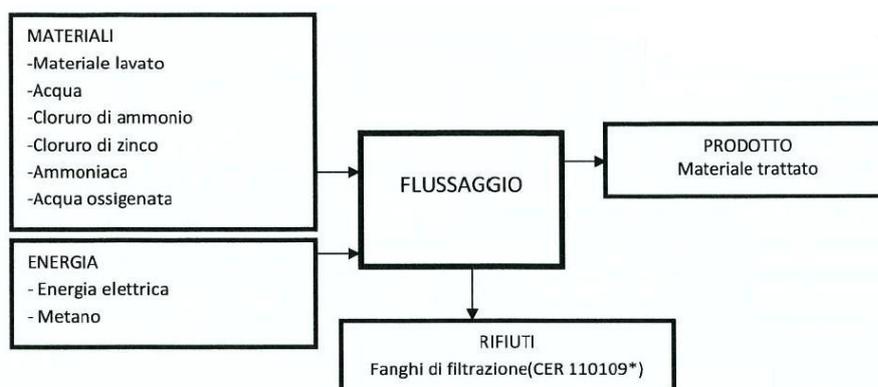
B.1.3 Schema a blocchi



B.2.3 Diagramma di Flusso

Il decapaggio in acido serve a rimuovere incrostazioni, ossidi e ruggine presenti sui semilavorati da sottoporre a zincatura. I pezzi vengono immersi in vasche contenenti acido cloridrico che viene acquistato in soluzione ed opportunamente diluito. Per prevenire un decapaggio eccessivo dei pezzi sottoposti al processo e per proteggere le pareti delle vasche, vengono aggiunti alla soluzione degli inibitori di corrosione. Sono inoltre utilizzati additivi allo scopo di ridurre le esalazioni acide all'interno dell'ambiente di lavoro. La temperatura a cui avviene questa operazione è quella ambiente e il tempo di immersione va da un minimo di 1 ora ad un massimo di 3 ore a seconda delle condizioni della superficie metallica da trattare. Le emissioni gassose che si sviluppano in questa fase vengono captate da un collettore aspiratore ed inviate alle torri di lavaggio costituite da scrubber a due stadi che le trattano con una soluzione alcalina di idrossido di sodio.

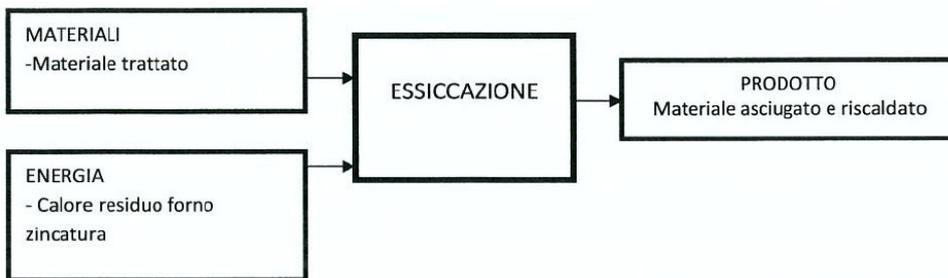
B.1.4 Schema a blocchi



B.2.4 Diagramma di Flusso

Il trattamento di flussaggio viene effettuato per la protezione dall'ossidazione del materiale che potrebbe causarsi prima dell'immersione nello zinco fuso. I pezzi a temperatura ambiente vengono immersi in una vasca contenente una soluzione alcalina costituita da cloruro di ammonio (40%), cloruro di zinco (50%) e cloruro di potassio (10%), ad una temperatura compresa tra 25 e 40 °C. La durata media del processo è di circa 5 minuti. I sali di flussaggio devono avere un pH compreso tra 3,5 e 4,5 corretto con ammoniaca, ed RH (ferro in soluzione non superiore a 30 g/litro corretto con acqua ossigenata). Il trattamento ed il condizionamento del sale di flussaggio avvengono mediante una pompa di ricircolo; il sale viene trattato in un'apposita vasca in PVC in cui vengono misurati pH ed RH che sono mantenuti nel range corretto mediante l'ausilio di pompe dosatrici che dosano in automatico (attraverso un PLC) sia l'ammoniaca che l'acqua ossigenata. La soluzione trattata, prima di tornare in vasca passa attraverso una filtropressa che la depura dal ferro allo stato solido. I fanghi generati dal processo di filtrazione che vengono smaltiti come rifiuto. La portata delle pompe di ricircolo è stata calcolata affinché la soluzione alcalina contenuta nella vasca di lavorazione sia interamente trattata nel corso di 24 ore. Le emissioni in atmosfera di questa fase sono trascurabili e riconducibili a vapor d'acqua visto che non sono presenti all'interno della soluzione sostanze volatili.

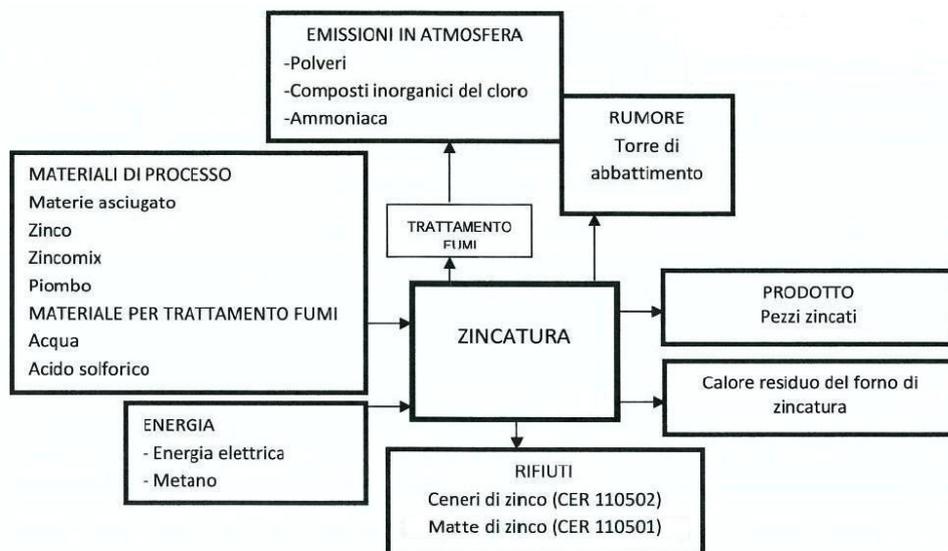
B.1.5 Schema a blocchi



B.2.5 Diagramma di Flusso

Il processo di essiccazione e preriscaldamento dei semilavorati in acciaio viene effettuato facendoli lambire dall'aria che viene riscaldata tramite scambiatore recuperando il calore dei fumi provenienti dai bruciatori della vasca di zincatura. L'essiccazione completa permette di ridurre gli spruzzi e le eiezioni di metallo nel momento in cui il manufatto viene immesso nel bagno di zinco. La temperatura di esercizio è un parametro che non influenza significativamente la qualità finale del prodotto finale. La durata dell'operazione è circa 10 minuti.

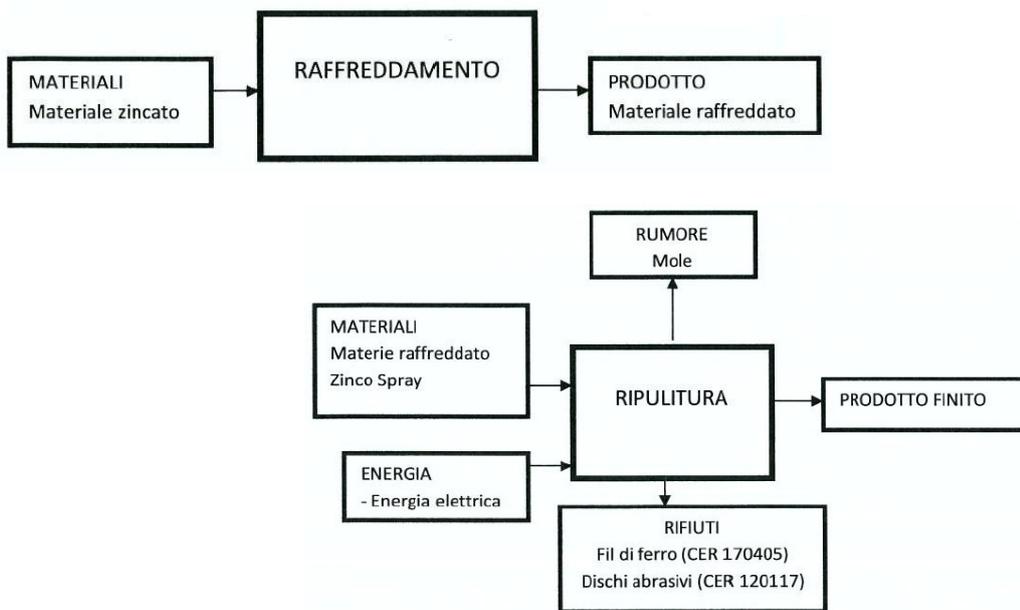
B.1.6 Schema a blocchi



B.2.6 Diagramma di Flusso

Il materiale viene immerso nella vasca (riscaldata mediante bruciatori a gas e mantenuta ad una temperatura di 450 °C) contenente zinco fuso e piombo tenuti in agitazione attraverso l'immissione di gas. L'acciaio reagisce con lo zinco formando un rivestimento consistente in una serie di strati di leghe ferro-zinco sovrastata da uno strato di zinco puro. Il tempo di immersione è compreso tra i 3 e i 6 minuti. Nella vasca viene aggiunto del piombo per la sua influenza sullo spessore e sull'aspetto esteriore del rivestimento la sua presenza modifica le caratteristiche fisiche dello zinco, in particolare modo la viscosità e la tensione superficiale. Il consumo totale medio di zinco per tonnellata di acciaio è stato nel 2007 di 74 kg circa. Durante la zincatura si generano masse solide contenenti zinco, le matte, causate dalla reazione dello zinco stesso con il ferro dei manufatti zincati. Le matte precipitano sul fondo della vasca da dove vengono periodicamente rimosse a mezzo raschiatura, hanno un contenuto di zinco pari a circa il 96%. Oltre alle matte si formano durante il processo le ceneri di zinco (o schiumature), causate dalla reazione dello zinco con l'ossigeno dell'aria e con il flussante. Le schiumature sono costituite per lo più da zinco metallico, ossidi di zinco, sali di cloruro di zinco e cloruro di ammonio (in genere hanno un contenuto di zinco pari al 92% e vengono inviati al recupero). Avendo una densità più bassa del bagno di zincatura, restano in superficie e vengono rimosse meccanicamente. La vasca di zincatura è dotata di un sistema di aspirazione posizionato a bordo vasca. I fumi vengono quindi captati e convogliati verso sistemi di abbattimento.

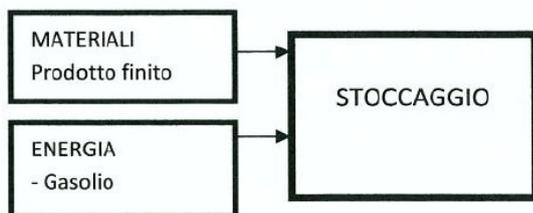
B.1.7 Schema a blocchi



B.2.7 Diagramma di Flusso

Dopo il processo di zincatura il pezzo viene raffreddato per circa 1 ora a temperatura ambiente ad aria calma ed ispezionato. Le imperfezioni vengono riparate e la ripulitura avviene mediante mole affinché il pezzo stesso risulti liscio ed esente da gocce o eventuali accumuli di zinco. Infine viene verificato che il rivestimento sia stato eseguito correttamente, senza inclusioni di matte, ceneri o residui di flussante e privo di ruggine.

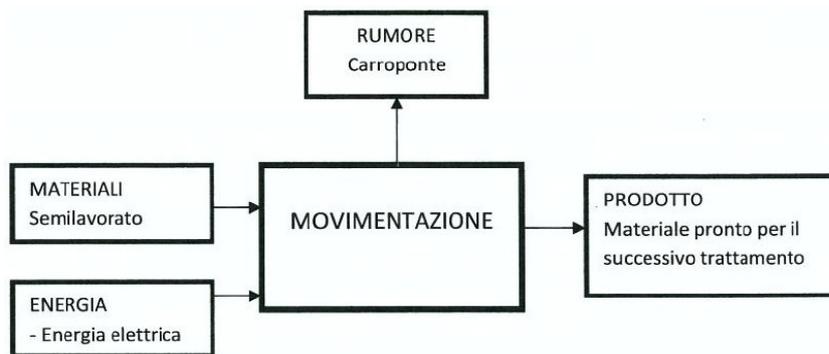
B.1.8 Schema a blocchi



B.2.8 Diagramma di Flusso

Il materiale giunto alla fine del trattamento viene depositato nella campata di stoccaggio.

B.1.9 Schema a blocchi



B.2.9 Diagramma di Flusso

La movimentazione del materiale dalla fase di sgrassaggio alla fase di zincatura avviene mediante carroponte.

B.3. Ciclo Produttivo

La società ZA svolge l'attività di zincatura a caldo di materiali ferrosi e rientra nelle categorie di attività industriali di cui all'art.1 del Dlgs 59/2005 come attività IPPC 2.6 (impianti per il trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici con vasche con volume superiore a 30 mc).

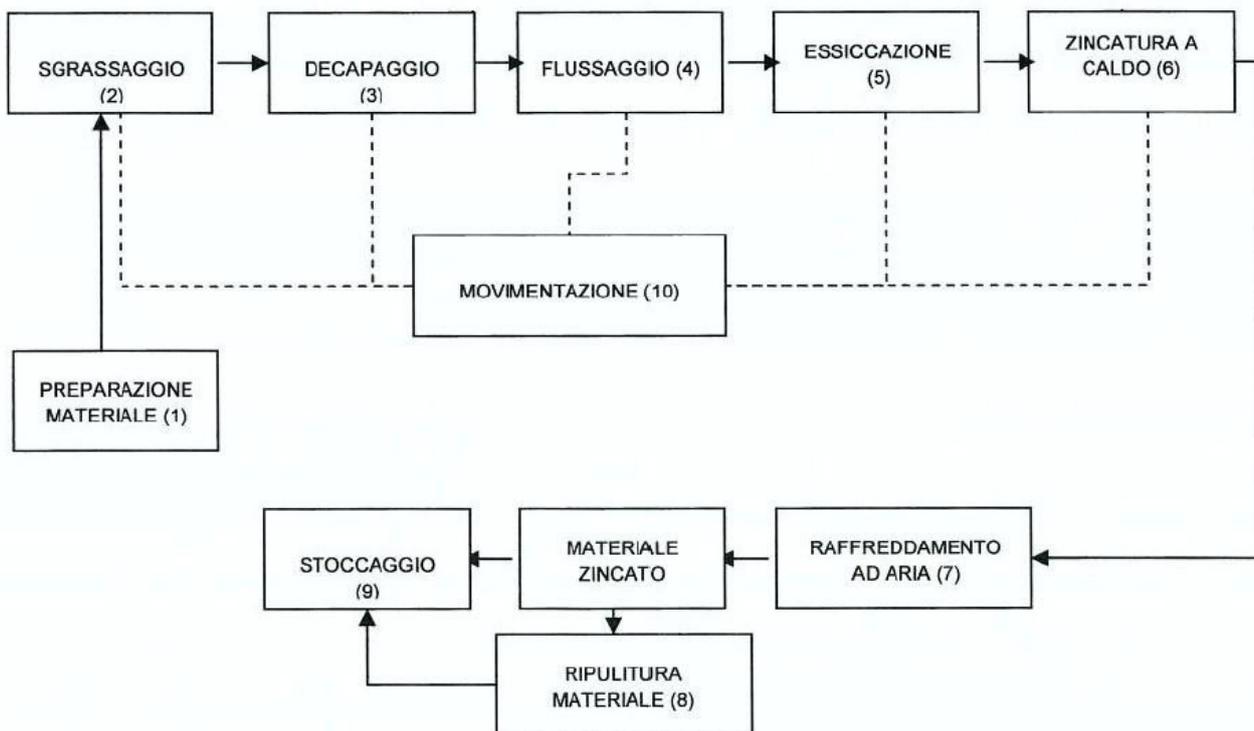
La zincatura a caldo consiste nell'immersione di strutture di acciaio (o ghisa), dopo trattamenti preliminari, in un bagno di zinco fuso alla temperatura di circa 450 °C. Si ottiene da questo processo un elemento completamente rivestito di zinco, il cui spessore varia a seconda delle necessità e della tipologia del materiale trattato (generalmente tra 70 e 120 micron di spessore). Il rivestimento migliora la resistenza alle azioni di natura chimica e meccanica del materiale oltre a conferirgli un aspetto estetico più gradevole. La zincatura a caldo interessa diversi settori come quello delle costruzioni, dell'industria, dell'agricoltura ecc.

La linea di lavorazione è costituita da una serie di vasche e da un carroponte con opportuni supporti per posizionare i semilavorati da lavorare. Come indicato nella planimetria.

Le procedure operative relative alla tecnologia di zincatura a caldo sono riconducibili a tre fasi principali:

□ la preparazione superficiale dei pezzi da trattare (preliminare, funzionale e indispensabile alla fase di zincatura vera e propria dal momento che l'acciaio presenta in superficie contaminazioni dovute alla natura stessa della lega ferro-carbonio quali strati di ossido, ruggine e calamina residua dai processi di laminazione e di trafilazione, e sostanze diverse come oli ed emulsioni, eventualmente presenti derivanti da precedenti lavorazioni o operazioni di trasporto e stoccaggio). La fase 1 può essere a sua volta suddivisa nelle seguenti sottofasi:

- Preparazione materiale
- Sgrassaggio
- Decapaggio
- Flussaggio
- Essiccazione e preriscaldamento
- l'immersione nello zinco fuso durante la quale avviene il processo metallurgico con la reazione intermetallica tra fase solida (acciaio) e fase liquida (zinco).
- trattamenti di finitura (pulitura della superficie della struttura al fine di renderla liscia e levigata regolarizzando le eventuali asperità del deposito).



Funzionamento impianto															
Periodicità dell'attività del complesso				<input checked="" type="checkbox"/> Continua								<input type="checkbox"/> Stagionale			
Turni di lavoro				Gen	Feb	Mar	Apr	Mag	Giu	Lug	Ago	Set	Ott	Nov	Dic
Dalle	08.00	Alle	12.30	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Dalle	14.00	Alle	17.30	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Dalle		Alle													
GG/mese 20															
Ore/mese 160															

B.4. Produzione dell'impianto

Tipo di prodotto: considerare esclusivamente il prodotto finito.

Potenzialità massima di produzione: è la capacità produttiva relazionabile al massimo inquinamento potenziale dell'impianto. Nel caso in cui l'attività sia caratterizzata da discontinuità nella produzione o nei processi, da sequenzialità dei processi, da più linee produttive di diversa capacità non utilizzate continuativamente in contemporaneità e da pluralità di prodotti, si assuma quanto segue:

- che gli impianti vengano esercitati continuativamente per 24 ore al giorno. In tal caso la capacità produttiva sarà calcolata moltiplicando la potenzialità di progetto oraria per 24 ore. Tale definizione generale non si applica nei casi in cui gli impianti non possano per limiti tecnologici essere condotti in tal modo, o nei casi in cui sia definito un limite legale alla capacità potenziale dell'impianto e in tal caso deve essere dimostrato che l'impianto non supera mai i limiti fissati.
- per il carattere di discontinuità dei processi si considera il ciclo cui corrisponde la maggiore produzione su base giornaliera, tenuto conto congiuntamente della produzione per ciclo e del tempo per ciclo;
- per la pluralità di linee si considera la contemporaneità di utilizzo di tutte le linee e le apparecchiature installate, posto che non sussistano vincoli tecnologici che impediscano la conduzione dell'impianto in tal modo.

Per le attività autorizzate esclusivamente alla gestione dei rifiuti, vanno compilate anche le schede integrative INT.1, INT.2, INT.3, INT.4

Dati sulla produzione				
Attività	Tipo di prodotto	Unità di misura	Potenzialità massima di produzione	Quantità prodotta nell'anno di riferimento
ZINCATURA	PEZZI ZINCATI	tonnellate	5280 in 24 ore di produzione	540

B.5 Applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili- BAT e BAT –Ael

Deve essere svolto un confronto tra le tecniche adottate o proposte con le migliori tecniche disponibili descritte dalle Conclusioni sulle BAT o nel Bref.

Le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques) adottate dalla Commissione europea sono i documenti che contengono le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di consumo, di emissione e il monitoraggio associato alle BAT e le pertinenti misure di bonifica del sito. Tali documenti sono soggetti a periodiche revisioni legate anche all'evoluzione tecnica.

Nel caso non siano disponibili le Conclusioni sulle BAT per le attività svolte presso l'installazione, occorre fare riferimento ai documenti Brefs (BAT reference documents) già pubblicati dalla Commissione europea.

Alcuni Brefs sono trasversali, applicabili cioè a diversi tipi di installazione; sono i cosiddetti Horizontal Brefs. Il gestore dovrà confrontare pertanto la propria installazione anche con gli Horizontal Brefs applicabili.

Con il termine BAT-Ael ci si riferisce ai livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, definiti in condizioni di normale esercizio ed espressi come media in un determinato arco di tempo e nell'ambito di condizioni di riferimento specifiche. Con il termine BAT-Aelp ci si riferisce ai livelli di rendimento (performance) associati alle BAT, indicati nei documenti Bref e nelle Conclusioni sulle BAT

B.5.1 Individuazione dei Documenti BREF		
Riportare i riferimenti dei documenti adottati dalla Commissione europea riferiti alle attività svolte presso l'installazione Nel caso siano disponibili, possono essere indicati, quale riferimento tecnico, anche le linee guida italiane pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale		
Codice IPPC	Nome documento	Data di Pubblicazione e Adozione
2.6	European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau – IPPC Reference Document on Best Available Techniques for Surface Treatment of Metal and Plastics	Agosto 2006
2.6	Linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili nei trattamenti di superficie dei metalli - Categoria 2.6 Impianti per il trattamento di superficie di metalli e di materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³	S.O. n. 29 alla GU serie generale n.51 del 3/3/09

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI'/NO/ in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note/Osservazioni
Sgrassaggio	Installazione di uno step di sgrassaggio		si	-----	Vasca dedicata al trattamento di sgrassaggio
	Gestione ottimizzata del bagno (monitoraggio continuo parametri e tramite agitazione)		si, non applicata l'agitazione	-----	Controllo attraverso analisi semestrali
	Manutenzione e pulizia dei bagni		si		Ogni 5 anni mediante filtro disoleatore
DECAPAGGIO E STRIPPAGGIO	Monitoraggio attento della temperatura del bagno e dei parametri di concentrazione		si		attraverso analisi periodiche (mensili)
	Installazione di un unità di estrazione e trattamento dell'aria estratta (ad es. tramite scrubber)		si		L'impianto di trattamento è munito di un impianto di abbattimento tipo scrubber
	scarico di acido esausto e aggiunta di acido fresco in dosi più frequenti ma piccole evita cambiamenti drastici nelle caratteristiche del bagno e permette un esercizio più agevole.		si		L'azienda effettua dei ricambi delle soluzioni di decapaggio
	Minimizzazione dell'acido esausto attraverso l'uso degli inibitori di decapaggio		si		Viene utilizzato inibitore

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI'/NO/ in parte)	Data di applicazione e (se prevista)	Note/Osservazioni
	Riduzione tempo di decapaggio		N.A.		I benefici sono minimi rispetto ai costi e alle modifiche tecniche da apportare agli impianti
	Recupero della frazione di acido libero dai liquidi di decapaggio esausto		N.A.		I benefici sono minimi rispetto ai costi e alle modifiche tecniche da apportare agli impianti
	Rimozione dello zinco dall'acido		NO		I benefici sono minimi rispetto ai costi e alle modifiche tecniche da apportare agli impianti
	Vasche separate di decapaggio e strippaggio		NO		I benefici sono minimi rispetto ai costi e alle modifiche tecniche da apportare agli impianti
	Rigenerazione dell'acido e utilizzo dei sali residui per la produzione di flussanti (nel caso in cui non fosse possibile separare il decapaggio e lo strippaggio)		N.A.		I benefici sono minimi rispetto ai costi e alle modifiche tecniche da apportare agli impianti
Lavaggio	Il lavaggio statico o a cascata. Dopo il decapaggio, i manufatti in acciaio sono risciacquati in una vasca di lavaggio statica.		SI		Si con lavaggio statico
	Utilizzo dell'acqua di lavaggio per il rabbocco dei bagni precedenti.		SI		
Flussaggio	Controllo dei parametri del bagno di flussaggio		SI		Attraverso analisi periodiche (MENSILI)
	Per integrare le perdite da trascinalimento e per mantenere la concentrazione dei bagni di flussaggio costante, agenti di flussaggio e acqua		SI		SI

	sono aggiunti su basi regolari				
	Invio dei bagni di flussaggio esausti presso produttori di agenti flussanti per il riciclaggio		NO		I benefici sono minimi rispetto ai costi e alle modifiche tecniche da apportare agli impianti
Immersione nello zinco fuso	Cattura delle emissioni tramite cabina o tramite estrazione a bordo vasca seguita da abbattimento della polvere (tramite filtri a manica o scrubber)		SI		Estrazione a bordo vasca con abbattimento scrubber
	Riutilizzo della polvere raccolta per la produzione di flussanti		NO		I benefici sono minimi rispetto ai costi e alle modifiche tecniche da apportare agli impianti
	Recupero di calore dei gas combusti provenienti dal forno di zincatura (usato in fase di essiccazione)		SI		Il calore del forno di zincatura viene recuperato per il forno di preriscaldamento
Tecniche di Gestione	<i>Gestione ambientale:</i> Implementazione di un sistema di gestione ambientale		NO		E' previsto tra i prossimi investimenti
	<i>Manutenzione e stoccaggio</i> Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio che comportano anche, la formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore; ridurre tempi di stoccaggio e stoccare in aree pavimentate		SI		Stoccaggio su pavimento cementato

B.5.3 Eventuali principali alternative prese in esame dal gestore: NO

Allegare copia dei documenti, diversi dalle BRef e dalle linee guida nazionali, eventualmente presi in esame per valutare le tecniche adottate e i risultati ottenuti

Tecnica alternativa proposta o adottata	Miglioramenti attesi o ottenuti	Possibili svantaggi	Data di prevista applicazione se prevista	Note/osservazioni

B.5.4 Migliori tecniche disponibili e norme di qualità ambientale

Ai sensi dell'ART. 29-septies del D.Lgs. 152/06, vi sono strumenti di programmazione e pianificazione ambientale che prevedono l'adozione di misure più rigorose rispetto a quelle ottenibili con l'adozione delle migliori tecniche disponibili?

SI

X NO

Se SI descrivere quali sono le misure adottate

Allegati alla SEZIONE B

Layout dell'impianto in scala adeguata. L'allegato deve essere timbrato e firmato da soggetto abilitato.

B1

Schema di Flusso produttivo

B2

Relazione di descrizione delle varie fasi e attività svolte presso l'impianto

B3

Altro (specificare)

SEZIONE C: MATERIE PRIME E PRODOTTI

Riportare nella tabella i dati relativi alle materie prime e ausiliarie utilizzate nel ciclo produttivo ed alle materie prodotte dal ciclo produttivo.

- La tabella è suddivisa in due parti, la prima relativa alle materie prime e ausiliari in ingresso al ciclo produttivo, la seconda parte relativa ai prodotti finali e agli eventuali prodotti intermedi ottenuti nel corso del ciclo produttivo
- Per la compilazione dei campi fare riferimento alle seguenti note:
 - Descrizione: indicare la tipologia delle materie utilizzate, accorpando, ove possibile, prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a utilizzo, stato fisico, pittogrammi di pericolo o comunque classificazione e indicazioni di pericolo (es. indicare “prodotti vernicianti a base solvente” laddove si utilizzino diverse vernici che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, se possibile, i nomi commerciali.
 - Impianto/fase di utilizzo: indicare i riferimenti allo schema di ciclo produttivo presentato, oppure il nome o la descrizione dell’impianto o della fase
 - Area di stoccaggio: con riferimento alla planimetria dell’impianto, riportare la sigla di identificazione dell’area dove le materie sono stoccate
 - Modalità di stoccaggio: indicare il tipo di contenitore (serbatoi, recipienti mobili, stoccaggio materiale sfuso), se lo stoccaggio è al coperto o allo scoperto
 - Frasi di rischio: riportare l’indicazione di pericolo o la frase di rischio della sostanza/miscela (cfr. punto 16 scheda di sicurezza)
 - Composizione: riportare i dati indicati al punto 3 delle schede di sicurezza, qualora specificati
 - Tenore di COV: compilare il campo solo per i prodotti contenenti COV, indicando il dato ottenuto mediante analisi interna ovvero dedotto dalle indicazioni riportate nelle schede tecniche e/o nelle schede di sicurezza
- Nel caso di riesame o modifica, riportare solo le materie prime e ausiliarie per le quali è necessario aggiornare la documentazione già presentata.

C.1- Materie in ingresso

N°	Tipo di materia prima	Impianto / Fase utilizzo	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Stato fisico	Classificazione	Codici H/Frasi di rischio	Composizione	Tenore di COV	Modalità di stoccaggio	
										quantità	u.m.
1	Soda Caustica	Zincatura Elettrolitica	Deposito	In recipiente plastico	Liquido	Pericoloso	H314	SODIO IDROSSIDO CAS N° 1310-73-2	-----	4000 kg/annui	
2	Additivi Zincatura	Zincatura elettrolitica	Deposito	In recipiente plastico	Liquido	Non Pericoloso	-----	-----	-----	2000 kg/annui	

C.2- Prodotti e sottoprodotti

N°	Tipo di materia prima	Impianto / Fase utilizzo	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Stato fisico	Classificazione	Codici H/Frasi di rischio	Composizione	Tenore di COV	Modalità di stoccaggio	
										quantità	u.m.

C.3 Presenza di sostanze di cui all'All.1 del D. Lgs. 105/15 NON CI SONO

La tabella va compilata anche se i quantitativi sono inferiori alle soglie di cui al D.Lgs. 105/15

Per gli stabilimenti di soglia superiore (RIR) o inferiore inserire la data dell'ultima visita ispettiva ai sensi dell'art. 27 del D. Lgs. .105/15_____

Sostanza/preparato (allegato 1/parte 1)	Sostanza/preparato (allegato 1/parte 2)	Quantità max presente in azienda	u.m.

C.4 Sostanze e miscele pericolose detenute in stabilimento

- La presente scheda ha la funzione di fornire il quadro informativo completo delle sostanze e miscele pericolose in base al regolamento CLP (regolamento (CE) n.1272/2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele) presenti nel complesso produttivo e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica normativa in materia
- Elencare tutte le sostanze o miscele pericolose in base al regolamento CLP presenti in stabilimento; evitare nomi commerciali o in alternativa allegare la scheda di sicurezza della sostanza indicata col nome commerciale. Per quanto riguarda i rifiuti si applica la nota 5 dell'Allegato 1 al d.lgs.105/2015.
- Nella prima tabella devono essere riportate le sostanze pure, nella seconda tabella devono essere riportate le miscele di sostanze.
- Classificazione mediante i codici H: fare riferimento al Regolamento CLP. Non saranno accettate schede compilate con riferimento a classificazioni previgenti.
- Categoria Seveso: ove la sostanza o miscela rientri nel campo di applicazione della normativa Seveso, fare riferimento all'Allegato 1 al d.lgs. n.105/2015, Parti 1 e 2

Sostanze	N° Registrazione sostanza (regolamento REA CH)	Classificazione CLP e indicazioni di pericolo (codici H)	Quantità massima presente in azienda (t)	Modalità di stoccaggio (serbatoi, fusti etc.)

Miscela	Composizione	Classificazione CLP e indicazioni di pericolo (codici H)	Quantità massima presente in azienda (t)	Modalità di stoccaggio (serbatoi, fusti etc.)

C.5. Serbatoi di stoccaggio delle sostanze pericolose detenute in stabilimento

NON VI SONO TALI SERBATOI

- Elencare i serbatoi di stoccaggio di capacità superiore a 10 m³ contenenti sostanze o miscele pericolose elencate nella tabella M.1 (raggruppare i serbatoi con caratteristiche simili)
- In caso di rinnovo, se le informazioni riportate nella precedente istanza di autorizzazione risultano invariate e complete, la tabella non deve essere compilata.
- Per i campi fare riferimento alle seguenti indicazioni:
 - Sigla: corrispondente alla planimetria
 - Sostanza: in caso di soluzioni, indicare la concentrazione della sostanza pericolosa
 - Blocco/allarme di troppo pieno: specificare la tipologia (allarme in campo/a quadro, blocco su pompa/valvola, ecc.)
 - Sfiato: se lo sfiato è dotato di valvola di sfiato di sicurezza (PSV) indicare la pressione di taratura

Sigla serbatoio				
Tipo (fuori terra, interrato)				
Sostanza				
Volume (m ³)				
Tetto (fisso, flottante)				
Capacità bacino di contenimento (m3)				
Impermeabilizzazione bacino di contenimento (materiale)				
Blocco allarme di troppo pieno				
Sfiato (libero, collettato)				
Impianto di abbattimento dedicato				
Misure di protezione da atmosfere infiammabili				
Presenza di doppio fondo				
Colore del serbatoio				
Misure di prevenzione corrosione				
Eventuali sistemi antincendio dedicati				
Altre misure di protezione applicate o ritenute utili				
Tipologia area di carico e scarico (cordolatura, impermeabilizzazione, etc)				

Allegati alla Sezione C

Copia delle schede di sicurezza di tutte le materie prime utilizzate nel sito – sono nella copia informatica	C1
Planimetria area di stoccaggio materie prime in scala idonea timbrata e firmata da tecnico abilitato.	C2
Relazione sulle modalità tecniche e gestionali con cui si tengono sotto controllo i quantitativi	C3
Eventuali prescrizioni CTR	C4
Altro (specificare)	

SEZIONE D CICLO DELLE ACQUE

D.1 Approvvigionamenti

Note tabella D1.1:

Quadro generale delle autorizzazioni all'approvvigionamento idrico: descrivere i contenuti essenziali di ogni autorizzazione (ad es. portate), eventuali richieste in itinere, presenza di pozzi per l'emungimento dismessi

D.1.1 Autorizzazioni all'approvvigionamento idrico – NON CI SONO			
Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento

Note tabella D.1.2:

Indicare il numero totale degli approvvigionamenti, specificando la fonte di provenienza (Es. Acquedotto, Pozzo, ecc.)

D.1.2 Approvvigionamento idrico dell'impianto							
Fonte	Volume acqua totale annuo				Consumo giornaliero		
	Acque industriali		Acqua uso domestico (m ³)	Altri usi (m ³)	Acque industriali		Acqua uso domestico (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)			Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto	20000	-----	-----	-----	91	-----	-----

D.1.3 Trattamenti acqua in ingresso e riutilizzi

L'azienda sottopone l'acqua in ingresso a trattamenti?

SI

X NO

Se SI descrivere i trattamenti effettuati

Descrivere dettagliatamente gli eventuali trattamenti dell'acqua in ingresso, le quantità relative, gli eventuali rifiuti generati e le materie prime utilizzate per tale processo.

L'azienda sottopone l'acqua a riutilizzi interni?

SI

X NO

Se SI descrivere i riutilizzi effettuati

Descrivere dettagliatamente gli eventuali riutilizzi effettuati

D.2 Scarichi

D.2.1 Autorizzazioni allo scarico – NON APPLICABILE

Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento

Descrivere i contenuti essenziali di ogni autorizzazione (ad esempio portate, deroghe), eventuali richieste in itinere per nuovi scarichi, rinnovi e modifiche.

D.2.2 Scarichi esterni

L'azienda riceve reflui idrici di altra provenienza?	SI	X NO
--	----	------

Se SI descrivere i reflui esterni

Se l'azienda riceve reflui da altri siti industriali, descrivere il sito di provenienza, il ciclo produttivo o altre informazioni riguardanti la provenienza del refluo e tra i certificati di analisi allegare quello relativo al refluo in ingresso. Indicare chiaramente la quantità di refluo proveniente dal sito esterno all'impianto

D.2.3 Scarichi industriali – NON APPLICABILE

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
<i>Identificare e numerare progressivamente (es: S1, S2, ...) i punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo siglando lo scarico con una sigla che deve essere la stessa riportata sulla planimetria relativa alla rete idrica (allegato D.1).</i>	<i>Specificare la tipologia dello scarico: Processo (P), Raffreddamento (R), Domestico (D), Meteorico (M).</i>	<i>Indicare il recapito dello scarico: fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso lo scarico avvenga in corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso.</i>	<i>Indicare la localizzazione precisa di ogni punto di scarico specificando il sistema di riferimento utilizzato (VGS 84, UTM ED50.).</i>	<i>Indicare se lo scarico è continuo (C), saltuario (S), periodico (P).</i>				

D.2.3.2 Scarichi parziali – NON APPLICABILE

Sigla scarico parziali	Impianto di provenienza	Tipologia	Sistema di trattamento	Sigla scarico finale
<i>Per ogni scarico finale, identificare e numerare progressivamente ogni scarico parziale che vi recapiti, distinguendone la tipologia.</i>				

Per quanto riguarda gli scarichi si precisa quanto segue:

Le acque di processo vengono raccolte e smaltite come rifiuti. Si precisa inoltre che le acque di scarico del bagno chimico vengono anch'esse smaltite come rifiuto. Si sta inoltre valutando l'opportunità di creare uno scarico in fognatura dei bagni oppure altre alternative convenienti.

D.2.4 Scarichi acque meteoriche (acque prima pioggia) NON APPLICABILE

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
<i>Per ciascuno scarico di acqua meteorica descrivere la superficie dilavata.</i>						

D.2.4.1 L.R. 31/10L'azienda è sottoposta agli adempimenti
previsti dalla L. R. 31/10

SI'

X NO

Se NO specificare quali sono i motivi di esclusione**Non ci sono canalizzazioni, non ci sono lavorazioni esterne, il terreno esterno è tutto
pavimentato.**

D.2.5 Scarichi acque domestiche – NON APPLICABILE (UTILIZZO DI BAGNI CHIMICI)

Sigla scarico finale	Abitanti equivalenti	Recettore	Coordinate	Impianto di trattamento
		<p><i>Nel caso di scarico di reflui domestici su suolo o negli strati superficiali del sottosuolo, nella sezione dell'elaborato tecnico descrittivo che riguarda la descrizione del sito dovrà essere indicato se nel raggio di 200 m dal punto di scarico su suolo vi sono condotte, serbatoi o altra opera destinata al servizio potabile pubblico. Nel caso di scarico prodotto da impianti con più di 50 abitanti equivalenti dovrà essere allegata una relazione tecnica che valuti il grado di vulnerabilità dell'acquifero.</i></p>		

D.2.6 Acque di raffreddamento – NON APPLICABILE

Provenienza	Quantità (m ³)	Modalità di gestione	Recettore	Sostanze chiave	Limiti

D.3 Notizie sul corpo idrico ricevente lo scarico – NON APPLICABILE

Per i campi fare riferimento alle seguenti indicazioni

Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso.

Nel caso di scarico di reflui domestici su suolo o negli strati superficiali del sottosuolo dovrà essere indicato: se nel raggio di 200 m dal punto di scarico su suolo vi sono condotte, serbatoi o altra opera destinata al servizio potabile pubblico e nel caso di scarico prodotto da agglomerati con più di 50 abitanti equivalenti dovrà essere presentata una relazione tecnica che valuti il grado di vulnerabilità dell'acquifero.

La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale (sponda versante idrografico)

Se il periodo con portata nulla è maggiore di 120 giorni/anno deve essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Tipo di recettore		Torrente, fiume, lago, canale artificiale, fognatura pubblica, su suolo o negli strati superficiali del sottosuolo
Nome del corpo idrico		
Sponda ricevente lo scarico (destra/sinistra)		Nel caso di scarico in fiume o canale La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale
Stima della portata del fiume o del canale (m ³ /s)	Minima	
	Media	nel caso di canale artificiale, indicare la portata di esercizio
	Massima	
Periodo con portata nulla (g/a)		nel caso di corpi idrici
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)		nel caso di scarico in lago
Volume dell'invaso (m ³)		nel caso di scarico in lago
Concessionario/gestore		nel caso di canali o laghi artificiali o gestore del servizio idrico integrato nel caso di scarico in fognatura pubblica
Solo in caso di scarico sul suolo o negli strati superficiali del sottosuolo		
Distanza dal più vicino corpo idrico (m)		
Esiste la possibilità di convogliare i reflui in corpo idrico?		SI/NO (motivare l'impossibilità di convogliamento)
E' presente una rete fognaria pubblica a meno di m 100?		SI/NO (motivare l'impossibilità di allacciamento)

<i>Nel raggio di 50 m dal punto di scarico in suolo vi sono condotte, serbatoi o altre opere destinate al servizio potabile privato (pozzi)?</i>	SI/NO (specificare)
<i>Nel raggio di m 200 vi sono pozzi di acqua potabile ad uso pubblico o al servizio di industrie alimentari?</i>	SI/NO
<i>Nel caso di scarico in strati superficiali del sottosuolo mediante pozzo assorbente (P.A.) indicare:</i>	
<i>Dimensione del pozzo assorbente (m)</i>	Diametro (m), altezza (m)
<i>Differenza di quota tra il fondo del P.A. ed il massimo livello della falda acquifera (m)</i>	
<i>Superficie della parete perimetrale (m²)</i>	
<i>Caratteristiche del terreno</i>	
<i>Nel caso di scarico negli strati superficiali mediante condotta disperdente indicare:</i>	
<i>Sviluppo della condotta disperdente (m)</i>	
<i>Area di terreno interessato (m²)</i>	
<i>Differenza di quota tra il fondo della condotta ed il max livello della falda acquifera</i>	
<i>Caratteristiche del terreno</i>	

D.4 Sistemi di trattamento e controllo delle acque reflue – NON APPLICABILE

Compilare una tabella per ciascun impianto di trattamento presente nel sito con la specifica dei dati tecnici e la descrizione.

D.4.1 Impianto di trattamento			
Dati tecnici			
Sigla scarichi a monte del sistema di trattamento			
Sigla scarico a valle del sistema di trattamento			
Portata max di progetto (m ³ /h) dell'effluente trattabile			
Portata effettiva dell'effluente trattato (m ³ /h)			
Portata in uscita dal sistema		m ³ /h	m ³ /anno
	Scaricata		
	Ricircolata		
	Rifiuto		
Rifiuti prodotti dal sistema (tonn/anno)			
Descrizione			
<p><i>Descrivere il funzionamento del sistema di trattamento parziale o finale, le sostanze utilizzate per il trattamento, modalità di trattamento sul posto dei fanghi di depurazione, modalità di stoccaggio dei fanghi, modalità e tempistica di smaltimento dei fanghi, caratteristiche quali-quantitative dei fanghi residuati del trattamento.</i></p>			

Note alla tabella D.4.2

Per ciascuno scarico segnalare la presenza di campionatori automatici, misuratori di portata e contatori volumetrici, sistemi di controllo in automatico e in continuo di parametri analitici specificando quali. Riportare i parametri misurati allo scarico (parziale o finale) fare riferimento anche al monitoraggio associato alle singole tecniche descritti nelle Conclusioni sulle BAT e nei BRefs. Nel campo modalità di misura, indicare se la misura avviene in continuo o discontinuo e specificare la tipologia di strumentazione utilizzata.

D.4.2 Sistemi di controllo				
Sigla scarico	Dispositivi di controllo	Punto di controllo dei sistemi di trattamento	Modalità di controllo (inclusa frequenza)	Parametri controllati

D.5 Bilancio Idrico

<i>Acqua in ingresso</i>	<i>m³/anno</i>	<i>Acqua in uscita</i>	<i>m³/anno</i>
<i>Acqua per uso potabile e servizi igienici</i>		<i>Scarichi industriali</i>	
		<i>Scarichi domestici</i>	
<i>Acqua per uso produttivo</i>	<i>20.000</i>	<i>Scarichi acque meteoriche</i>	
		<i>Dispersioni stimate (es. evaporazione)</i>	
<i>Altro (specificare)</i>		<i>Altro (specificare) Smaltimento</i>	<i>20.000</i>
<i>Totale acqua prelevata</i>	<i>20.000</i>	<i>Totale acqua consumata</i>	<i>20.000</i>

D.6 Presenza di Sostanze Pericolose di cui alla Tabella 3/A e della Tabella 5 dell'allegato V – non applicabile

alla parte III del D. Lgs. 152/06

N° CAS	Sostanza	Presenza nell'attività produttiva dell'impianto			Presenza nello scarico		Concentrazioni e quantità scaricata della sostanza				
		Produzione (kg/anno)	Trasformazione (kg/anno)	Utilizzo (kg/anno)	SI/NO	Punto di scarico	Minimo		Massimo		Totale anno
							Quantità (kg/giorno)	Conc. (mg/l)	Quantità (kg/giorno)	Conc. (mg/l)	

Allegati alla SEZIONE D	
Altro	

SEZIONE E EMISSIONI IN ATMOSFERA

E.1 Autorizzazioni alle emissioni

Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento
Provincia teramo	25/01/16 – Atto n. 8 protoc. 18226 voltura		D.L.gs. 152/16 art. 269

E.2 Emissioni di cui all'Art. 272 comma 1 e comma 2 del D. Lgs. 152/06

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione

E.3 Emissioni diffuse

Emissioni tecnicamente non convogliabili; descrivere la loro localizzazione, il tipo, i sistemi di contenimento/abbattimento.

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione	Sistema di abbattimento

E.4 Emissioni convogliate

Nella tabella vanno inserite anche le emissioni di cui all'Art. 272 comma 1 e comma 2 del D.Lgs. 152/06 nonché le emissioni diffuse non convogliabili

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm ³	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/g	gg/a					kg/h	kg/a		o s s i g e n o	Vapor acqueo
E 3.		Bruciatore forno a metano da 0,26 Mw	<i>Non soggetto ad autorizzazione ai sensi del D.L.gs. 152/06 All. IV parte I lettera dd) alla parte V aggiornato al D.L.gs. 183/2017</i>												
E 2		Zincatura a caldo	9	2000	8	220	35	Filtro a tessuto	Acido cloridrico	1,0	0,002	0,44	0,35 m circolare		
									Sodio Idrossido	5,0	0,01	2,20	0,35 m circolare		
									Ammoniaca	1,5	0,003	0,66	0,35 m circolare		
									Metalli (Pb, Zn, Fe come totali)	3,5	0,007	1,40	0,35 m circolare		
E 1		Zincatura elettrolitica	9	1500	8	220	30	Abbattitore a Umido	Acido cloridrico	1,0	0,0015	0,33	1,0 m circolare		
									Sodio idrossido	5,0	0,0075	1,65	1,0 m circolare		

E.5 Emissioni di COV art. 275 D.Lgs. 152/06

L'attività rientra nel campo di applicazione dell'art. 275 D. Lgs. 152/06?	SI'	X NO
Se SI' compilare modulistica DGR517/2007		

E.6 Sistema di monitoraggio

Esiste un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni (SMCE)?	SI'	X NO
Se SI' indicare i parametri sottoposti a monitoraggio e specificare la tipologia di strumentazione utilizzata		
Parametri	Strumentazione utilizzata	

L'azienda effettua le verifiche secondo la norma 14181?	SI'	X NO
---	-----	------

Allegati alla SEZIONE E

Planimetria di tutti i punti emissione (distinguendo quelli scarsamente rilevanti) realizzata in scala grafica idonea. L'allegato deve essere timbrato e firmato dal tecnico abilitato.	E.1
Altro (specificare)	

SEZIONE F EMISSIONI SONORE

F.1 Scheda Riepilogativa

Compilare i campi e quando necessario, riportare nel campo il riferimento all'allegato con la documentazione richiesta

Attività a ciclo continuo (a norma del D.M.A. 11/12/1996)	SI'	X NO
Se SI' per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M.A. 11/12/1996	a	b entrambe
Ai sensi della L.R. 23/2007, il Comune ha approvato la Classificazione acustica definitiva?	SI'	NO
Se NO fare riferimento ai limiti di accettabilità provvisori di cui all'art. 6 comma 1 del DPCM 01.03.1991, e indicare in quale delle "zone" ivi citate ricade lo stabilimento e le aree limitrofe.		
Se SI' è già stata verificata la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti dalla classificazione acustica comunale?	SI'	NO
Se SI' con quali risultati	Rispetto dei limiti	Non rispetto dei limiti
In caso di non rispetto dei limiti l'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI'	NO
Se SI' attraverso quali provvedimenti? (Allegare la documentazione necessaria)		
Se NO è già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI'	NO
Se SI' allegare la documentazione		
E' stato predisposto o realizzato un Piano di risanamento acustico del Comune?	SI'	NO
Se SI' allegare una relazione di descrizione sul modo in cui è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata.		

Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico				SI'	X NO	
Se SI' allegare documentazione						
Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?				SI'	X NO	
Se SI' allegare documentazione						
L'azienda ha realizzato interventi di risanamento ai sensi dell'art. 3 D.P.C.M.				SI'	X NO	
Se SI' descrivere gli interventi realizzati						
Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda esistono "migliori tecnologie disponibili" per il contenimento delle emissioni acustiche?				Descrivere le "migliori tecnologie" utilizzate o in progetto		
Classe acustica di appartenenza del complesso						
Classe acustica dei siti confinanti						
Sono presenti salti di Classe tra l'area del complesso e quelle immediatamente limitrofe?				SI	X NO	
Se sui siti confinanti sono presenti ricettori potenzialmente disturbati, e se i dati richiesti non sono presenti in altri allegati, fornire le caratteristiche dei ricettori.						
CARATTERISTICHE RICETTORI						
Tipologia	Distanza (m)	Altezza di gronda e/o numero di piani (m)	Classe acustica	Se dati disponibili		
				Livelli di rumore ambientale (giorno/notte)	Livelli di rumore residuo (giorno/notte)	Livelli differenziali (giorno/notte)
Allegati alla SEZIONE F						
AUTOCERTIFICAZIONE					F	

SEZIONE G GESTIONE DEI RIFIUTI

Per le attività autorizzate alla gestione dei rifiuti compilare le schede integrative INT.1 – INT.2-INT.3-INT.4

Sezione G.1. Procedure di gestione Non Applicabile

G 1.1 Quadro generale delle autorizzazioni ai sensi del D.Lgs 152/2006 Parte IV			
Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento

G 1.2 Deposito temporaneo– ai sensi dell’art. 183 del D.Lgs 152/2006 Parte IV		
L’azienda gestisce i rifiuti prodotti nel rispetto dei criteri di cui all’ art. 183 – lettera bb del D.Lgs 152/2006 Parte IV?	SI	X NO
Se SI specificare se utilizza il criterio temporale o volumetrico e compilare la Tabella G 1.2.1		

G 1.2.1 Descrizione del deposito temporaneo				
Aree di stoccaggio				
N° progr.	Identificazione area di stoccaggio	Volume complessivo (m ³)	Tipologia (m ³)	
			Pericolosi	Non pericolosi
Descrizione area adibita a deposito temporaneo				
Descrivere le caratteristiche delle aree di stoccaggio (dimensioni, pavimentazione, reti raccolta percolati, copertura ecc.) ed il volume complessivo di rifiuti pericolosi e non pericolosi depositati nelle medesime				

G.1.2.2 Produzione di rifiuti

Codice CER	Descrizione del rifiuto	Impianti/fasi di provenienza	Stato fisico	Quantità annua prodotta		Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Destinazione
				quantità	u.m.			
<p>*I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.</p>		<p>Indicare il riferimento relativo utilizzato di cui all'Allegato "layout impianto".</p>				<p>Riportare le sigle delle aree di stoccaggio. Le stesse sigle devono essere utilizzate sulla planimetria relativa alle aree di stoccaggio rifiuti.</p>	<p>Specificare se sono, ad es., rifiuti sfusi, in fusti, in big-bag, cisternette o altro.</p>	<p>Indicare la destinazione dei rifiuti con riferimento esplicito alle sigle degli allegati B e C alla parte IV del D.Lgs. 152/2006</p>

G 1.3 Altre procedure

Indicare quali altre procedure di gestione rifiuti sono attivate nel sito e compilare le relative schede integrative

G 1.4 Rifiuti provenienti da altre Regioni

Nel sito vengono recuperati, trattati o smaltiti rifiuti speciali prodotti da altre Regioni?

SI

X NO

Se SI' compilare la tabella seguente specificando:

Tipologia	Provenienza	Quantità	
			<i>Indicare la percentuale in peso dei rifiuti provenienti da altre Regioni rispetto al totale dei rifiuti recuperati, trattati o smaltiti nel sito</i>

Allegati alla SEZIONE G

Altro	

SEZIONE H ENERGIA

I dati sui quantitativi di combustibile e di energia devono essere quelli registrati nell'anno di riferimento.

H.1 Energia prodotta e/o recuperata – NON SI PRODUCE ENERGIA NE' SI RECUPERA ATTUALMENTE

UNITÀ DI PRODUZIONE								
Unità di produzione	Funzionamento ore/anno	Combustibile utilizzato	ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
			Potenza termica di combustione (kW)	Energia Prodotta (MWh/anno)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh/anno)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh/anno)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh/anno)
Indicare tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC			Intesa quale potenza termica nominale al focolare.			Indicare Cosφ medio (se disponibile).		
TOTALE								
UNITÀ DI RECUPERO								
Indicare tutti i dispositivi di recupero dell'energia termica, descriverne il funzionamento, il dimensionamento, i kWh recuperati nell'anno, l'uso e la destinazione di tale energia.								

CARATTERIZZAZIONE DELLE UNITA' DI PRODUZIONE di ENERGIA

Caratteristiche		Unità di produzione							
Impianto/ tipo generatore									
Costruttore									
Modello									
Anno di costruzione									
Potenza Termica nominale installata									
Fase di provenienza									
Tipo di generatore									
Tipo di impiego									
Combustibile	Tipo								
	Consumo orario	<input type="checkbox"/> kg/h <input type="checkbox"/> m ³ /h	<input type="checkbox"/> kg/h <input type="checkbox"/> m ³ /h	<input type="checkbox"/> kg/h <input type="checkbox"/> m ³ /h	<input type="checkbox"/> kg/h <input type="checkbox"/> m ³ /h	<input type="checkbox"/> kg/h <input type="checkbox"/> m ³ /h	<input type="checkbox"/> kg/h <input type="checkbox"/> m ³ /h	<input type="checkbox"/> kg/h <input type="checkbox"/> m ³ /h	<input type="checkbox"/> kg/h <input type="checkbox"/> m ³ /h
Fluido termovettore									
Funzionamento (ore/anno)									
Temperatura camera di combustione (°C)									
Rendimento (%)									
Sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO							
Sistema di abbattimento delle emissioni in idriche		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO							
Sistema di abbattimento delle emissioni acustiche		<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO							

H.2 Energia acquistata

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh/anno)
Energia elettrica	158
Energia termica	33

H.3 Consumo di energia

UNITÀ DI CONSUMO							
Impianto/ fase di utilizzo	Energia termica consumata		Energia elettrica consumata		Prodotto Finito/anno	Consumo termico per unità di prodotto (kWh/unità*anno)	Consumo elettrico per unità di prodotto (kWh/unità*anno)
	(MWh/anno)	Metodo	(MWh/anno)	Metodo			
Consumi energetici, sia termici che elettrici, associati alle fasi specifiche del processo produttivo.	158	M misurato	33	M misurato	60000 kg di pezzi zincati	2,6	0,55
TOTALE							

H.4. Bilancio energetico di sintesi

Il bilancio è dato dalla somma algebrica delle energie in ingresso (positive) con le energie in uscita (negative). Un saldo positivo indicherà un eccesso di disponibilità di energia rispetto ai consumi, un saldo negativo indicherà un eccesso di consumi rispetto all'energia in ingresso. Valori del bilancio diversi da zero dovranno essere adeguatamente motivati.

Sono da considerare in ingresso al sistema i flussi di energia autoprodotta (es. caldaia a metano) nonché quelli acquisiti dall'esterno (es. energia elettrica); sono flussi in uscita i consumi e le cessioni di energia all'esterno del sito (es. cessione di energia termica e/o elettrica)

Componente del bilancio		Energia elettrica (MWh)	Energia termica (MWh)
Ingresso al sistema	Energia prodotta		
	Energia acquisita dall'esterno	33	158
Uscita dal sistema	Energia utilizzata	33	158
	Energia ceduta all'esterno		
BILANCIO		0	0

H.5. Stima delle emissioni di Anidride Carbonica

H.5.1 Emissioni dirette						
Combustibile CSS/ CDR	Quantità consumata annua		Potere calorifico inferiore	Energia (MWh/anno)	Bilancio	
	mc	ton	GJ/ton		Fattore di emissione t CO ₂ /TEP	Emissione complessiva (t CO ₂)
Metano	3000		34,69	158	2,35	13,59
TOTALE EMISSIONI DIRETTE:						13,59

H.5.2 Stima delle emissioni indirette			
Energia elettrica acquisita dall'esterno (MWh _e /anno)	Livello di tensione	Fattore di emissione (t CO ₂ /MWh _e)	Emissione complessiva (t CO ₂)
33	media	0,737 tCO ₂ /MWh _e	24,3
TOTALE EMISSIONE INDIRECTE			24,3

Potere calorifico inferiore	
Descrizione	GJ/t
Carbone	31,35

Lignite	16,72
Coke da cokeria	29,26
Coke di petrolio	34,69
Legna	10,45

Olio combustibile	40,96
Gasolio	42,64
Kerosene	42,64
Benzina	43,89
Gpl	45,98
Gas naturale	34,69
Gas di officina	17,76
Gas di cokeria	17,76
Gas di altoforno	3,76
Gas di raffineria	-
Petrolio	41,86

FATTORI DI EMISSIONE

Sostanza	ton CO ₂ per TEP
Derivati dal petrolio	

Greggio	3.07
Benzina	2.90
Kerosene	3.07
Jet fuel	3.07
Gasolio	3.10
o.c. residuo	3.27
GPL	2.64
Nafta	3.07
Coke di petrolio	4.22
Combustibili solidi	
Carbone metallurgico	3.96
Carbone da vapore	4.03
Lignite	4.00
Carbone sub-bituminoso	4.23
Torba	4.52
Gas naturale	2.35

SEZIONE I VALUTAZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

I.1. Dati caratteristici dell'impianto

(Devono essere considerati i consumi dell'anno di riferimento rispetto alla produzione dell'anno di riferimento)

I.1.1 Consumi specifici: quantità di materia prima utilizzata per unità di prodotto finito.							
Materia prima			Prodotto finito			Consumo specifico	
Tipo	Quantità	Unità di misura	Tipo	Quantità	Unità di misura	Valore specifico	Unità di misura
Acqua	20000	mc/anno	Pezzi zincati	60000	kg/anno	3	kg/mc
Energia elettrica	158420	Kwh/anno	Pezzi zincati	60000	kg/anno	0,38	kg/kwh
Metano	3063	mc/anno	Pezzi zincati	60000	kg/anno	19,6	kg/mc

I.1.2 Fattori di emissione: quantità di inquinante emesso in ciascuna matrice ambientale nell'anno di riferimento per unità di prodotto finito.

MATRICE	Emissione			Prodotto finito			Fattore di emissione	
	Inquinante	Quantità	Unità di misura	Tipo	Quantità	Unità di misura	Valore specifico	Unità di misura
ARIA	HCl	1,43	kg/anno	Pezzi zincati	60000	kg/anno	0,00002	-----
	NaOH	16,29	kg/anno	Pezzi zincati	60000	kg/anno	0,00027	-----
ACQUA								
RIFIUTI								

I.2. Interventi proposti

I.2.1 Interventi migliorativi

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO	FINALITA'	TEMPI DI ATTUAZIONE
Utilizzo dell'acqua di lavaggio per il rabbocco dei bagni precedenti.	Riduzione consumi idrici	3 mesi
Monitoraggio emissioni sonore	Livello emissioni rispetto normativa	3 mesi
<i>Decapaggio</i> : scarico di acido esausto e aggiunta di acido fresco in dosi più frequenti ma piccole evita cambiamenti drastici nelle caratteristiche del bagno e permette un esercizio più agevole	ridurre consumi materiale e smaltimento rifiuti	3 mesi

L.2.2 Altri interventi

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO	FINALITA'	TEMPI DI ATTUAZIONE

SEZIONE L PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Ciascun gestore di un impianto IPPC, a seconda della propria attività industriale, dovrà completare il piano di monitoraggio e controllo con tutte le informazioni aggiuntive necessarie, anche in riferimento a quanto indicato/richiesto dalle norme di settore specifiche.

L.1. Emissioni in atmosfera

L.1.1 Monitoraggio Inquinanti

Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		Continuo	Discontinuo			
COME DA Q.R.E.	COME DA Q.R.E.		X	Come descritto nella relazione tecnica	Annuale	Come da DGR 517/07

L.1.2 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
E1	SCRUBBER	FILTRO - ANNUALE	ANALISI	ANNUALE	Come da DGR 517/07
E2	Filtro a maniche	Filtro	ANALISI	ANNUALE	Come da DGR 517/07

L. 1.3 Emissioni diffuse – non ci sono

L.2. Emissioni in acqua

L.2.1 Monitoraggio Inquinanti - NO				
Sigla scarico	Parametro	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<i>Indicare sia i pozzetti delle acque industriali e domestiche, sia i pozzetti per gli scarichi di acque di prima pioggia, di acque di raffreddamento ed eventualmente di scarichi parziali. Nel caso siano presenti sistemi di trattamento dei reflui effettuare un controllo a valle di questi ultimi.</i>				

L. 2.2 Sistemi di depurazione - NO

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Parametri di controllo del corretto funzionamento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<i>Scarico in uscita dal sistema di depurazione o punto intermedio tra due stadi del trattamento depurativo.</i>				<i>Inserire parametri significativi ai fini della verifica del corretto funzionamento del depuratore determinati sia in loco sia su campioni prelevati.</i>		