

Identificazione dell'installazione I.P.P.C.	
Ragione Sociale	ALUPHOENIX S.r.l.
Sede legale	Via Statue, 127 - Galliera Veneta (PD)
Sede installazione	Via Monte Santo, 43/a - Riese Pio X° (TV)
Tipologia impianto	Nuova installazione ai sensi dell'art. 5 i-sexies) del D. Lgs. n. 152/2006
Codice e attività IPPC	2.5 b) All. VIII alla parte seconda D.Lgs. 152/2006: " <i>Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli</i> ".

Indice generale

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE.....	3
A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO.....	3
A.1.1 Inquadramento del complesso.....	3
A.1.2 Inquadramento geografico - territoriale del sito.....	3
A.2 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE DALL'A.I.A.....	3
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	5
B.1 PRODUZIONI.....	5
B.1.1 Descrizione dell'attività di recupero.....	7
B.1.2 Materiali in ingresso.....	8
B.1.3 Aspetti funzionali dell'attività di recupero.....	10
B.1.4 Specifiche tecniche impianti.....	13
B.1.5 Consumi energetici componenti principali.....	14
B.1.6 Specifiche tecniche forni ed attrezzature ad essi collegate.....	14
B.2 MATERIE PRIME ED AUSILIARIE.....	15
B.3 RISORSE IDRICHE.....	16
B.3.1 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva).....	17
B.3.2 Linee di impatto ambientale.....	18
B.4 RISORSE ENERGETICHE.....	18
C. QUADRO AMBIENTALE.....	18
C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	18
C.1.1 Emissioni convogliate in atmosfera.....	18
C.1.2 Emissioni diffuse in atmosfera.....	20
C.2 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	20
C.3 RADIOATTIVITA'.....	22
C.4 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	23
C.5 ALTRE TIPOLOGIE DI INQUINAMENTO.....	31
C.6 PRODUZIONE DI RIFIUTI.....	31
D. QUADRO INTEGRATO.....	37
D.1 APPLICAZIONE DELLE M.T.D.....	37
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	44
E.1 EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA.....	44
E.1.1 Valori limite di emissione.....	44
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	45
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....	46
E.1.4 Prescrizioni generali.....	46
E.2 EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA.....	46
E.3 ACQUA.....	46
E.4 RUMORE.....	48
E.4.1 Valori limite assoluti di emissione e di immissione e valore limite differenziale.....	48
E.4.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	48
E.5 RIFIUTI.....	48
E.5.1 Prescrizioni gestione rifiuti prodotti.....	48
E.5.2 Prescrizioni gestione rifiuti recuperati.....	50
E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI.....	54
E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	55
E.8 PREVENZIONE INCIDENTI.....	55
E.9 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITA'.....	55
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	55
F.1 INTRODUZIONE.....	55
F.2 METODOLOGIE DI MONITORAGGIO.....	55
F.3 REGISTRAZIONE, CONSERVAZIONE E TRASMISSIONE DEI DATI DI AUTOCONTROLLO.....	56
F.4 ATTIVITA' ANALITICA.....	57
F.5 ISPEZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ORDINARIA.....	57

A QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO

A.1.1 Inquadramento del complesso

La Ditta ALUPHOENIX s.r.l. con sede legale e produttiva a Galliera Veneta (PD) in Via Statue, 127 esercita l'attività di fusione di alluminio per la quale è stata rilasciata, dalla Provincia di Padova, un'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 324/IPPC/2015, per l'attività di cui al punto 2.5 b) dell'Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/2006.

Con l'istanza di A.I.A. pervenuta alla Provincia di Treviso in data 09.08.2016 la ditta intende trasferire l'attuale attività, esercitata nel comune di Galliera Veneta, nel comune di Riese Pio X°, in Via Monte Santo, 43/a all'interno dell'area per insediamenti produttivi denominata "Balegante".

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

Codice IPPC	Codice NACE	Codice NOSE-P	Tipologia impianto	Operazioni svolte
2.5 b)	24.53	104.12	Produzione primaria o secondaria di metalli e impianti di sinterizzazione	Produzione pani alluminio come da specifica tecnica UNI

A.1.2 Inquadramento geografico - territoriale del sito

La nuova sede operativa sarà insediata nella parte nord del lotto al Fg. 1 - sezione B particelle mappale n. 11 sub 6 dell'area per insediamenti produttivi "Balegante" del comune di Riese Pio X°.

La superficie fondiaria complessiva è di 13.188 m², una superficie coperta di circa 4.500 m² e superficie scoperta pavimentata 7.704 m² ed una superficie scoperta non pavimentata di circa 850 m².

Il Comune di Riese Pio X° ha adottato la Zonizzazione Acustica del proprio territorio con Delibera del Consiglio Comunale n. 59 del 29.11.2003, prot. n. 17154 collocando la ditta all'interno di un'area classificata come classe VI "aree esclusivamente industriali".

A.2 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE DALL'A.I.A.

Con l'istanza presentata la ditta intende attivare un nuovo stabilimento produttivo per il quale verrà rilasciata una nuova Autorizzazione Integrata Ambientale.

	Autorizzazione	n. autorizzazione	data di rilascio- data di scadenza	Norme di riferimento	Ente competente
RIFIUTI	Parere tecnico	Delibera n. 9 prot. 54234/2015	31.03.2015	Art. 16, comma 2, L.R. n. 11 del 16.02.2010	Provincia di Treviso

Tab. A.1 - Autorizzazioni e/o pareri ambientali

	Autorizzazione	n. autorizzazione	data di rilascio- data di scadenza	Norme di riferimento	Ente competente
EDILIZIA	SCIA per ristrutturazione edilizia	Cod. 03082120241-26012016-2227	26.01.2016	Legge 122/2010	Comune di Riese Pio X°
PREVENZIONE INCENDI	Parere di conformità alla normativa vigente e/o ai criteri generali di prevenzione incendi	Pratica n. 293555 prot. 5062/2016	04.05.2016	DPR 1512/2011	Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Treviso

Tab. A.2 - Autorizzazioni / certificati / nulla osta NON sostituiti dall'A.I.A.

Il progetto proposto è stato sottoposto a Verifica di Assoggettabilità VIA ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs. n. 152/2006, in quanto l'attività è riconducibile alla tipologia progettuale di cui al p.to 2.5 b)., dell'all. VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. *“Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia) con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli”*.

Il procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. (screening) avente come oggetto la richiesta di trasferimento e potenziamento di un impianto di fusione (leghe metalliche non ferrose), compresi i prodotti di recupero, con capacità di fusione superiore alle 50 t/giorno, è stato presentato in data 26/04/2016 alla Provincia di Treviso ed acquisito con protocollo n. 34839.

L'esito del procedimento di screening ha prodotto l'obbligo di assoggettamento del progetto alla procedura di Valutazione d'Impatto Ambientale (rif. provvedimento del 11/07/2016 n. protocollo 58763/2016).

L'autorizzazione costituirà anche variante al Piano Regolatore Comunale vigente in quanto, anche se l'area e il fabbricato insistono in Z.T.O. D1 per insediamenti industriali, l'Art. 6.1 delle N.T.A. del P.R.G. recita: *“Negli insediamenti produttivi (zona D.1) sono ammesse le attività industriali e artigianali, uffici e magazzini annessi, le attrezzature legate all'autotrasporto e quelle commerciali all'ingrosso e altre assimilabili. Sono escluse le seguenti attività produttive: fonderie, concerie, industrie chimiche, cromatura e zincatura ed ogni attività che, a motivato giudizio della Giunta Comunale, possano essere considerate fonte di emanazioni e/o emissioni moleste o nocive alla salute, nonché tutte le attività considerate dalla normativa, a Rischio di Incidente Rilevante (R.I.R.), D.lgs 238/05.”*

Conseguentemente questa Amministrazione, con nota del 13/10/2016 prot. n. 86090, ha comunicato al Comune la necessità di seguire il procedimento definito dalla Decreto del Presidente della Provincia n. 5 del 05 ottobre 2016 prot. 83758 ai fini della contestuale approvazione di variante urbanistica nell'ambito del Procedimento in essere.

Con nota del 17/10/2016, assunta al prot. n. 87143 del 17/10/2016, il Comune di Riese Pio X° ha comunicato l'avvenuta pubblicazione di cui alla D.G.P. n. 306/2011, comunicando inoltre che non sono pervenute osservazioni in merito.

Con nota del 23/11/2016 prot. n.90907 questa Amministrazione ha comunicato al Comune di Riese Pio X° il deposito della variante dello strumento urbanistico del progetto in oggetto, presso la Segreteria della Provincia comunicando altresì che non sono pervenute osservazioni.

Con Delibera del Consiglio Comunale n° 1 del 30/01/2017 il Comune di Riese Pio X ha espresso parere favorevole all'istanza in parola.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 PRODUZIONI

Aluphoenix S.r.l. si inserisce tra i *refiner* producendo leghe di alluminio colato in forme di lingotti a partire da rottami di alluminio (rifiuti non pericolosi e Materie Prime Seconde), alluminio grezzo legato e non legato in vari formai (pani, *t-bars* e *sows*).

La fonderia attualmente in esercizio ha stabilimento a Galliera Veneta (PD) in Via Statue n.127, ed è autorizzata con AIA n. 324/IPPC/2015 dalla Provincia di Padova.

E' intenzione della ditta trasferirsi in zona idonea per consentire lo sviluppo e l'aumento della produzione, in conformità alle MTD di settore. A tale scopo è stata individuata un'area sulla quale insiste un fabbricato industriale in disuso, già con destinazione d'uso raffineria d'alluminio, sito nel Comune di Riese Pio X (TV) in via Monte Santo n. 43/a, all'interno della zona produttiva denominata "Balegante", che l'attuale PAT adottato definisce come idonea per l'insediamento di attività RIR, di proprietà della ditta AL SERVICE S.r.l. L'edificio già esistente è in corso di ristrutturazione edilizi autorizzata con D.I.A. Del 26.0.2016.

L'attività fusoria che sarà svolta rientra tra le attività IPPC di cui all'Allegato VIII della parte seconda del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., ed in particolare dal p.to 2.5 b) "*impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli*".

Il dato di produzione totale dell'impianto è di 50.400 t/anno, corrispondenti a 150 t/giorno (50.400 t/anno : 336 gg/anno) e 6,25 t/h (150 t/giorno : 24 h/giorno).

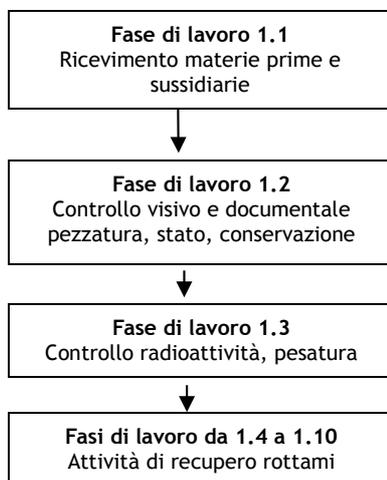
La produzione oraria di massa fusa del forno (produzione oraria di punta), pari a 4,5 t/h, si riferisce alla massima produzione ottenibile da un forno di fusione e rappresenta un dato progettuale.

A partire da questo dato è possibile ricavare la produzione giornaliera considerando che ogni ciclo di fusione, che dura circa 12 ore, è comprensivo delle operazioni di carica del forno, schiumatura, alligazione, lingottatura e pulizia forno prima della carica successiva; all'interno di ogni ciclo le operazioni di fusione effettive saranno di circa 8 - 8,5 ore mentre le restanti 3,5 - 4 ore si riferiranno alla lingottatura e alla pulizia del forno per la carica successiva.

La produzione giornaliera sarà così calcolata: 4,5 t/h x 2 forni x 2 cicli x 8,5 h = 153 t/giorno.

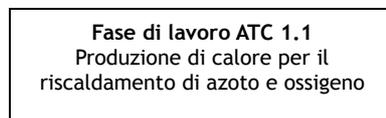
Schema a blocchi

- **PRODUZIONE DI ALLUMINIO IN LINGOTTI DA ROTTAMI DI ALLUMINIO (MPS/RIFIUTI) E DA ALLUMINIO GREZZO LEGATO E NON LEGATO**

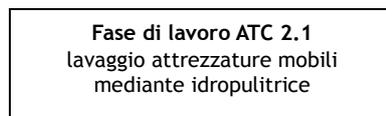




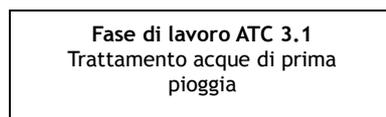
- **ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSA:** Produzione di calore per il riscaldamento di azoto e ossigeno



- **ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSA:** Attività di lavaggio attrezzature mobili (carrelli elevatori, etc) mediante idropulitrice



- **ATTIVITA' TECNICAMENTE CONNESSA:** trattamento acque meteoriche in vasca di I pioggia



L'attività produttiva è struttura per la produzione dei seguenti materiali:

1. Leghe di alluminio in lingotti conformi alla norma UNI EN 1676:2010;
2. Leghe di alluminio in lingotti aventi composizione come da specifiche richieste dal cliente;
3. MPS (rottame di alluminio) conforme alla norma UNI EN 13920:2005.

La ditta nello stabilimento di Riese Pio X produrrà leghe di alluminio ad elevata qualità metallurgica colato in forme di lingotti a partire da materie prime quali alluminio grezzo legato e non, in vari formati, rottami di alluminio ad elevata resa al punto liquido classificati sia come “rifiuti non pericolosi” che come “non rifiuti” (materie prime seconde). Come attività propedeutica quindi, svolgerà l’attività di messa in riserva di rifiuti non pericolosi (R13) finalizzata alla cernita e/o fusione (R4) e/o alla qualifica dei rifiuti come End Of Waste ai sensi del Reg. CE 333/2011.

L’impianto, di conseguenza, ricevendo e trattando rifiuti non pericolosi costituiti da rottami metallici sfridi, costituiti in prevalenza di alluminio, eserciterà attività di recupero di rifiuti non pericolosi per i quali chiede l’autorizzazione ai sensi dell’art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006 con la presente domanda di AIA.

L’operatività massima dell’impianto sarà a ciclo continuo pari a 24 ore/giorno, 7 giorni/settimana per 48 settimane/anno. Si prevedono due arresti annuali degli impianti (nel mese di agosto e di dicembre) per circa due settimane cadauno.

Il ciclo di produzione prevede le seguenti fasi operative:

- acquisizione delle materie prime (alluminio grezzo e materie prime da riciclo)
- conferimento / ricevimento con verifica di conformità del rottame e non
- messa in riserva e/o stoccaggio dei rifiuti metallici e/o M.P.S. conferiti
- cernita, se necessario, dei rifiuti o M.P.S. per la eliminazione di materiali indesiderati (p.e. ferro, inerti, plastica ecc.) o/e per suddivisione per titolo fisico chimico (rif. Normativa semilavorati), e loro eventuale successiva pressatura in paccotti
- commercializzazione e/o smaltimento dei prodotti inutilizzabili nella fase di fusione
- fusione nei due forni a suola
- raffinazione, alligazione, controllo quantometrico, strutturale, morfologico nei forni a suola
- depurazione metallurgica con gas inerte (azoto) e setto poroso nel filterbox
- lingottatura del metallo nelle forme in ghisa (lingottiere) e raffreddamento
- confezionamento ed immagazzinamento del prodotto finito.

B.1.1 Descrizione dell’attività di recupero

L’attività di recupero che verrà svolta presso l’impianto in progetto prevede più linee di trattamento:

a) R4 “a caldo”

Attività fusoria finalizzata alla produzione di lingotti di alluminio ad elevata qualità a partire da:

- materie prime quali alluminio grezzo legato e non, in vari formati (T-bars, sows, vergella, da metalli ad elevata resa al punto liquido e da leghe madri);
- alliganti (in prevalenza metallici puri o legati in forme e pezzature varie e anche classificati come rifiuti);
- rottami di alluminio ad elevata resa al punto liquido classificati:
 1. rifiuti non pericolosi,
 2. EOW.

La composizione di carica espressa in percentuali di alluminio, delle varie materie prime, deriva da specifiche tecniche emesse da enti normatori e/o da utilizzatori. L’alluminio come base delle lega può avere una percentuale variabile da 50% fino a 99,9 % e può provenire da produttori di alluminio.

All’attività di recupero a caldo può essere associata una fase di pretrattamento consistente in una selezione/cernita, adeguamento volumetrico, accorpamento, comunque da considerare entro la linea di trattamento a caldo, R4.

b) R4 “a freddo”

Attività di recupero finalizzata alla produzione di EOW certificate in ottemperanza al Reg. CE 333/2011. All’attività di recupero a freddo può essere associata una fase di pretrattamento consistente in una selezione/cernita, adeguamento volumetrico, accorpamento CER uguali o diversi, comunque da considerare entro la linea di trattamento a freddo, R4.

c) R12

- una selezione e cernita;
- eventuale adeguamento volumetrico;
- accorpamento di CER diversi.

d) R13

Attività di mera messa in riserva di rifiuti finalizzata anche all'accorpamento e successivo invio ad altri impianti di recupero rifiuti.

Si riporta di seguito la tabella riepilogativa delle attività richieste dalla ditta ⁽¹⁾.

(1) Con riferimento alle *Linee guida per la classificazione degli impianti di gestione dei rifiuti e l'attribuzione delle operazioni di smaltimento e recupero di cui agli allegati B e C del D.Lgs. n. 152/2006 ai fini del rilascio dei provvedimenti autorizzativi*, Allegato A alla Dgr n. 264 del 5/032013 - Appendice 3.

n. linea	Tipo Impianto	Dettaglio Impianto		Operazione
1	SELEZIONE E RECUPERO	SELEZIONE E CERNITA	Selezione e cernita, accorpamento CER diversi	R12
				R13 funzionale
2		RECUPERO SECCHI	Selezione/Recupero Metalli "a caldo" "a freddo"	R4
				R13 funzionale
3	STOCCAGGIO	STOCCAGGIO	Messa in Riserva	R13

B.1.2 Materiali in ingresso

La tipologia di materiali in ingresso riguarda rifiuti, materie prime e EOW nello specifico, oltre a materiali necessari all'attività di fusione:

1. rottami di alluminio e non, classificati rifiuti non pericolosi provenienti da attività produttive, impianti di recupero e commercianti;
2. rottami di alluminio e non, qualificati come EOW in conformità al Reg. 331/2011 provenienti da impianti di recupero e/o commercianti :
 - rottame generico sfuso, paccottato, frantumato proveniente dalla raccolta esterna non titolato,
 - lastre di laminazione leghe miste,
 - profili di estrusione leghe miste,
 - imballaggi di alluminio misti,
 - truciolo di lavorazione meccanica (sfusi o bricchettati) di una o più leghe,
 - leghe madri in lingotti e non, metalli puri;
3. alluminio grezzo, legato e non, sotto forma di pani, sows, T-bars, vergella da sottoporre ad alligazione per l'ottenimento di leghe di alluminio binarie, ternarie, quaternarie;
4. materie prime costituite da leganti in prevalenza metallici puri o legati in forme e pezzature varie, correttivi, additivi; Per alcuni processi come la fusione e l'alligazione possono essere necessari degli additivi (alliganti) al fine di adeguare la composizione chimica del prodotto finito come richiesto dalla committenza;
5. materiali sussidiari, depuranti disossidanti, filtri ceramici, gas tecnici. Per migliorare i processi produttivi e la qualità del prodotto sono necessarie alcune materie prime da utilizzare nel ciclo di fusione e alligazione per il recupero e/o l'abbattimento di inquinanti.

a) **Rifiuti Conferibili e Trattabili**

Si riporta di seguito l'elenco dei rifiuti per i quali la ditta richiede l'autorizzazione, in relazione alle attività di recupero richieste dalla stessa:

RIFIUTI		STOCCAGGIO	SELEZIONE E RECUPERO		
CER	DESCRIZIONE	Messa in riserva R13 Accorpamento CER uguali provenienti da diversi produttori	R4 " a caldo" messa in riserva funzionale alle operazioni di recupero R13	R4 " a freddo" messa in riserva funzionale alle operazioni di recupero R13	R12 Selezione e cernita/ Accorpamento CER diversi /Riduzione volumetrica messa in riserva funzionale R13
100809	Altre scorie	X			X
101003	Scorie di fusione	X			
110501	Zinco solido	X	X		X
120103	Limatura di trucioli di materiali non ferrosi	X	X	X	X
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	X	X	X	X
150104	Imballaggi metallici	X	X	X	X
160118	Metalli non ferrosi	X	X	X	X
170401	Rame bronzo ottone	X	X		X
170402	Alluminio	X	X	X	X
170404	Zinco	X	X		X
170406	Stagno	X	X		X
170407	Metalli misti	X	X	X	X
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi	X	X	X	X
191203	Metalli non ferrosi	X	X	X	X
200140	Metallo	X	X		X

b) Caratteristiche rifiuti

RIFIUTI		
CER	DESCRIZIONE CARATTERISTICHE D.M. 05/02/1998	
100809	Altre scorie	p.to 4.1 D.M. 5/02/1998 <i>Caratteristiche del rifiuto:</i> scorie costituite dall'80-90% di FeO, CaO SiO ₂ Al ₂ O ₃ MgO C<10% S <15%, Zn <20%, Pb <8%, Cu <1,4%, Cd <0,25%, As <0,4%, Cr III<0,6% sul secco.
101003	Scorie di fusione	p.to 4.1 D.M. 5/02/1998 <i>Caratteristiche del rifiuto:</i> scorie costituite dall'80-90% di FeO, CaO SiO ₂ Al ₂ O ₃ MgO C<10% S <15%, Zn <20%, Pb <8%, Cu <1,4%, Cd <0,25%, As <0,4%, Cr III<0,6% sul secco.
110501	Zinco solido	p.to 3.2 rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.
120103	Limatura di trucioli di materiali non ferrosi	
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	
150104	Imballaggi metallici	
160118	Metalli non ferrosi	
170401	Rame bronzo ottone	p.to 3.2 rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.
170402	Alluminio	
170404	Zinco	
170406	Stagno	
170407	Metalli misti	
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi	
191203	Metalli non ferrosi	
200140	Metallo	

Si ritiene di osservare quanto segue:

- dato atto delle specifiche di accettazione dei rifiuti che la ditta ha proposto, in ogni caso per il recupero a freddo con produzione di EOW in conformità al Reg. 331/2011, la Ditta deve ottemperare anche ai criteri di accettazione in esso previsti.
- la classificazione dei rifiuti è effettuata a cura del produttore almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e successivamente ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione del rifiuto.

B.1.3 Aspetti Funzionali dell'attività di Recupero dei Rifiuti

a) Potenzialità Impianto

Quantitativo massimo conferibile e trattabile giornalmente: 175 t di cui:

- potenzialità riferita ai processi "R4 a caldo" 50 t/g
- potenzialità riferita ai processi "R4 a freddo" e R12: 125 t/g;
- Quantitativo massimo conferibile e trattabile annualmente: 58.800 t.

- Capacità massima di rifiuti complessivamente stoccabili: 875 t, mc 1250, in tale quantitativo sono compresi anche i rifiuti trattati ai sensi del Reg. 333/2011 poiché gli stessi cessano la qualifica di rifiuto solo all'atto della cessione dal produttore (Aluphoenix) ad un altro detentore (cliente Aluphoenix).

Si ritiene di osservare quanto segue:

al fine di una corretta definizione di impatto ambientale si è ritenuto di far rientrare nella potenzialità delle 125 t/g anche i processi R12 dai quali vengono prodotti ulteriori rifiuti da inviare a successive operazioni di recupero presso altri impianti. Ciò è dettato dal fatto che operativamente le lavorazioni svolte sono le medesime dell'R4 a freddo differenziandosi solamente per l'esito, raggiungendo l'EOW con R4 e non raggiungendo l'EOW con R12.

b) Modalità di stoccaggio del materiale

I materiali in ingresso sono classificati come non rifiuti o rifiuti; i secondi vengono posti in messa riserva funzionale alle successive operazioni di recupero (R4 e R12) o in mero stoccaggio R13, sia nel capannone (zona coperta) che sul piazzale (zona scoperta) dello stabilimento.

Facendo riferimento all'Allegato B.22 *“Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie prime e rifiuti”* del 25.01.2017 che individua le aree per lo stoccaggio dei rifiuti e delle materie:

- parte coperta dello stabilimento: vengono stoccate tutte le tipologie dei materiali sia rifiuto che non rifiuto che sono necessari per la produzione. Il deposito può essere in box predisposti lungo le pareti in forma sfusa o in cassoni. I lotti saranno contrassegnati con cartellonistica riportante l'indicazione della natura del materiale in deposito (CER o EOW o materie prime di cui ai punti da 1 a 5 del paragrafo 3.1)
- parte scoperta dello stabilimento destinata allo stoccaggio di ogni tipologia di materiale in entrata (rifiuto o non rifiuto). Come indicato in planimetria, i depositi saranno adibiti allo stoccaggio in cassoni chiusi e coperti per evitare il contatto con gli agenti atmosferici. Ogni cassone, similmente a quanto sopra indicato, sarà contrassegnato con cartellonistica riportante l'indicazione della natura del materiale in deposito (CER o EOW o materie prime di cui ai punti da 1 a 5 del paragrafo 2.1.1). Gli alliganti (zinco, rame, bronzo, ottone, stagno) saranno di norma stoccati all'interno, qualora approvvigionati in grande quantità verranno posti esternamente in cassone coperto.
- parte scoperta dello stabilimento destinata al deposito di rifiuti prodotti: in questa area del piazzale saranno presenti depositi di rifiuti in cassoni chiusi dotati di idonea copertura al fine di evitare il contatto con agenti atmosferici. Nel caso delle polveri (CER 100321*), al fine di evitare possibili danneggiamenti dei big-bags impermeabilizzati, non saranno stoccate in cassoni, ma in box fisicamente delimitati e dotati di copertura mobile al fine di evitare il contatto con agenti atmosferici. Ogni cassone/area, sarà contrassegnato con cartellonistica riportante l'indicazione del codice CER o materiale contenuto.

c) Attività di Trattamento e Recupero rifiuti

1. Ingresso materiali

Il carico di rottame prima di entrare nell'impianto, e prima della pesa, verrà fatto transitare attraverso il portale radiometrico S7 - Saphimo, il quale in posizione di stand-bay monitora il fondo ambientale per evidenziare eventuali anomalie ambientali e/o di esercizio.

Nel caso di superamento di una soglia di allarme si attiveranno le procedure descritte nel progetto.

Si effettuerà un controllo cartaceo, visivo e prelievo di campioni in caso di valutazione visiva incerta. I materiali in ingresso, dopo gli opportuni controlli, sia rifiuti che non rifiuti, vengono stoccati nella zona scoperta che coperta dello stabilimento (mero R13 o R13 funzionale per i rifiuti).

2. Selezione e cernita

Il materiale che necessita di operazioni di selezione e cernita verrà portato all'interno del capannone e stoccato nelle aree indicate in planimetria.

La conformazione del materiale, la presenza sospetta di metalli diversi e la necessità di dividere i materiali porta l'effettuazione di una cernita manuale che separerà i vari metalli o i materiali estranei. Tali operazioni avverranno solo all'interno del capannone.

Per migliorare l'operazione di cernita dei metalli che presentano un buon grado di magnetismo, verrà utilizzato all'interno del capannone un magnete veicolato da un caricatore a polipo, che sfiorando il materiale disteso su piattaforma di cernita capterà questi materiali.

Tutti i materiali sia che siano pronti al forno e/o da commercializzare possono essere per ragioni di economicità ridotti volumetricamente in paccotti da circa 700 kg mediante una pressa idraulica posta internamente al capannone, così da aumentare il peso di trasporto o di carica per ogni apertura della porta del forno (nel forno possono essere caricati sia materiali sfusi che paccottati), riducendone il numero così da migliorare le prestazioni sia in consumo energetico, di resa al punto liquido, che di emissioni in atmosfera.

Le operazioni sopra descritte possono rientrare tra le **operazioni R12** con produzione di ulteriore rifiuto non avendo le caratteristiche richieste dal Reg. UE 333/2011 da inviare ad altri impianti di recupero o sono preliminari alle operazioni R4 a caldo e a freddo.

3. Processo di recupero "a freddo" R4

Rientrano le operazioni che portano alla produzione di EOW a partire dal rifiuto in entrata con operazioni di accorpamento, selezione e cernita con eliminazioni di frazioni estranee, riduzione volumetrica con pressatura.

4. Processo di recupero "a caldo" R4

Rientrano le operazioni riguardanti la fusione e produzione finale di lingotti. Il mix di carica fra materiali grezzi quali lingotti di alluminio 99-99,9 % e materiali da riciclo varierà in funzione delle dinamiche di mercato, ove in certi periodi, di eccesso di offerta, potrà alternativamente essere perponderante l'uno o l'altro. Di conseguenza l'impianto asservito dai due forni sarà estremamente flessibile e in grado di trattare mix di carica, precalcolato, che corrisponderà alle percentuali massime sotto elencate: alluminio > 90%, acqua < 4% olio < 3% plastica < 15 vernice < 1% gomma < 1%.

Si ipotizza per i rottami una resa di alluminio di circa 85% e per le leghe di alluminio grezzo del 97%.

5. Fusione

La fusione avverrà in due forni a suola con capacità nominale di 28 ton di alluminio liquido con temperature finali che vanno da 680 a 880°C; ogni colata avrà durata di circa 8-9 ore e, di conseguenza, alla massima capacità produttiva, verranno effettuate circa 2,8 colate al giorno per forno. La temperatura della camera verrà impostata ad un massimo di 950°C così da limitare la formazione degli NOx e per salvaguardare la integrità strutturale dei refrattari di rivestimento.

Il tempo totale per ciclo comprende le seguenti fasi e durata: 6 ore di carico fusione, 1 ora per analisi e alligazione, schiumatura e 1,5 ore al servizio di dosatura della lingottatrice.

6. Raffinazione (alligazione) e attesa nel forno a suola

Ultimata la fusione del rottame, l'alluminio allo stato liquido presente nel forno a suola verrà raffinato per la preparazione della lega. La giusta composizione della lega desiderata è raggiunta mediante la dosatura di metalli alliganti quali ad esempio Mg, Ti, Cu, Si, Mn, Na in forma metallica. La fase di attesa, successiva all'alligazione, si rende necessaria per consentire agli alliganti di costituire le varie soluzioni solide e la loro diffusione nel bagno, rendendolo omogeneo in tutta la massa fusa. In questa fase del processo, effettuata nel medesimo forno a suola, possono essere prodotte alcune schiumature che una volta raffreddate vengono recuperate e messe in deposito in attesa, ove possibile, di recupero nel ciclo produttivo o commercializzate con la corretta caratterizzazione.

La fase di schiumatura necessaria per l'eliminazione delle formazioni superficiali generate dalla ossidazione del metallo fuso, avviene in modo meccanico. La "schiuma", avente densità minore, viene scaricata in apposite casse "di schiumatura" poste sotto la porta in una zona dotata di aspirazione localizzata con convogliamento al punto di emissione E1.

Per favorire la schiumatura, in funzione della tipologia di carica, sarà aggiunto un composto salino costituito principalmente da NaCl, KCl e NaF in quantità proporzionali alla formazione di ossidazioni e potrà essere circa il 10% sul peso della schiuma, la quale non è superiore al 5% del peso della carica.

Ad alligazione ultimata e successivamente alla verifica quantometrica della corrispondenza alla composizione chimica richiesta, la lega di alluminio liquido con temperature comprese tra i 680 e i 880 °C (in funzione della composizione) viene avviata al sistema di formatura lingotti e cataste.

7. Depurazione metallurgica con azoto e setto poroso

Con l'operazione definita "degasaggio" si eliminano gli ossidi che si formano per reazione dell'alluminio con l'acqua da umidità atmosferica. L'alluminio liquido è molto reattivo in presenza di umidità e forma rapidamente una pellicola di ossido sulla superficie del bagno, tale pellicola, se rimestata dalla pratica di fonderia, viene inglobata nel bagno.

Per tale motivo, raggiunte le condizioni adeguate per la colata, durante il trasferimento il metallo è sottoposto a degasaggio e filtrazione in linea con setto poroso. L'attrezzatura in cui verrà eseguita la depurazione (detta *filterbox*) è costituita da un contenitore rivestito di refrattario che viene preriscaldato mediante un bruciatore alimentato a metano, i cui prodotti di combustione sono diffusi ed evacuati da apposite aperture di aereazione. La durata del preriscaldamento è di 30 minuti per colata.

8. Colata del metallo fuso nella lingottiera e raffreddamento

Successivamente all'attraversamento del *filterbox* la massa fusa fluisce su un sistema di distribuzione posto sopra le lingottiere e da qui travasata, per gravità, all'interno di stampi per la formazione dei lingotti di alluminio del peso di circa 7,5 kg. La lingottatrice, con capacità di 2.488 lingotti/ora (28.000 kg : 7,5 kg/lingotto : 1,5 ore) è dotata di una serie di stampi in ghisa traslanti e formanti un nastro continuo che ricevono in successione il metallo fuso dove solidifica progressivamente grazie al trasferimento di calore alla massa dello stampo. Il nastro gira in continuo scaricando i lingotti alla fine della salita e ritorna con lingottiere vuote.

Al fine di eliminare l'eventuale presenza di acqua, tutte le attrezzature dovranno essere preriscaldate con un bruciatore alimentato a metano-ossigeno. Questi sistemi ad operazione di preriscaldamento avvenuta, della durata di circa 15 minuti, vengono spenti i prodotti di combustione sono diffusi ed evacuati da apposite aperture di aereazione. La lingottatura avrà una durata di 90-120 minuti per colata. Il raffreddamento delle lingottiere e dell'alluminio verrà integrato con aria forzata mediante soffiatori con aria prelevata dall'esterno.

9. Confezionamento ed immagazzinamento del prodotto

All'uscita della lingottatrice, i lingotti saranno convogliati in continuo in un pallettizzatore automatico asservito da un robot multiassi allo scopo di formare cataste del peso approssimativo di 900 kg o personalizzato sulle richieste dei committenti, le quali successivamente verranno marcate, imballate con reggette in metallo, etichettate e coperte, su richiesta dei committenti, con sacchi di polietilene e collocate in un magazzino, come indicato in planimetria.

B.1.4 Specifiche tecniche impianti

La dotazione impiantistica principale fissa interna sarà costituita da:

- n. 2 forni fusori rovesciabili a suola a camera singola con capacità nominale di 28 t di alluminio fuso
- n. 2 agitatori elettromagnetici da 25 kW posti sotto la suola dei forni
- n. 2 dosatori di vergella di leghe madri
- n. 1 canale dosatrice dotata di sensore per dosatura alluminio liquido

- n. 1 sistema di depurazione alluminio liquido - filterbox
- n. 2 degasatori abbinati al filterbox
- n. 1 lingottiera dotata di sistema di distribuzione alluminio liquido e controllo spessore lingotto, raffreddamento lingotto e lingottiere, preriscaldamento lingottiere e distributore, scarico di emergenza lingotti
- n. 1 accatastarice lingotti.

B.1.5 Consumi energetici componenti principali (per ciascuna linea di fusione)

Forno fusorio rovesciabile AMF-FT28

capienza 28.000 kg
produzione 4.200 kg/h
potenza elettrica installata inverter 25 kW/h
potenza elettrica installata stirrer 25 kW/h
combustibile gas metano/ossigeno
potenza termica installata 2.460.000 Kcal/h (2,85 MW)

Impianto di aspirazione forno

capacità massima aspirazione 22.250 m³/h
potenza elettrica installata 104,5 kW
altezza e diametro camino 20 m x 1,2 m
portata fumi camino forno 1.180 Nm³/h + portata cappa carico 12.000 Nm³/h

Filtro degasatore

capacità forno 1.000 kg Al liquido
produzione 20.000 kg/h di trattamento di depurazione
combustibile metano
potenza totale installata 180.000 Kcal/h (208 kW)
potenza elettrica installata 8 kW
gas degasante azoto 1 Nm³/t Al trattato

B.1.6 Specifiche tecniche forni ed attrezzature ad esso collegate

capacità forno 28.000 kg Al d = 2.500 kg/m³
produzione 4.200 kg/h a 720 °C
impianto di combustione costituito da tre bruciatori a fiamma lunga posti su un lato del forno, ciascuno corredato da bruciatore pilota ad accensione continua e monitoraggio da controllo fiamma dedicato.
consumo specifico in fusione 55 Nm³/t Al fuso

I forni sono del tipo a bacino rovesciabile, sull'asse del bocchello di colata, a camera singola. La regolazione della temperatura del bagno avviene con termocoppia inserita nel bagno. Una termocoppia posta sulla volta del forno ed un'altra posta nel camino costituiscono il controllo di sicurezza. I fumi vengono evacuati attraverso il camino collocato sul lato opposto al bruciatore forno. Il camino è dotato di una serranda ceramica motorizzata per la regolazione della pressione interna della camera di combustione; è inoltre collegato mediante collettore passante per lo snodo della cerniera di ribaltamento al collettore di scarico principale sul quale è posizionata una estensione di camera di combustione. I fumi di combustione attraversano la camera di espansione per l'eliminazione dei residui di incombusti; da qui i fumi vengono convogliati in un raccordo a T dove convergono anche i fumi delle cappe. Per captare i fumi in uscita dalla porta aperta il forno è dotato di un sistema di cappe, di cui una mobile e una fissa, per aspirare anche i fumi sopra le casse di raccolta schiumature.

dimensioni esterne

lunghezza 8.830 mm

larghezza 7.180 mm

altezza max. 6.280 mm

altezza max al rovesciamento 8.680 mm

altezza bocchello colata 1.895 mm

peso totale 120 t

camera di combustione in uscita fumi

E' costituita da una camera di combustione in carpenteria metallica ed isolata con refrattario nella quale è installato un bruciatore a gas metano e controllo dell'ossigeno. Il volume della camera è di circa 1,8 m³ ed è dotata di due ugelli per l'immissione ad alta pressione di ossigeno. Un controllo del tenore di ossigeno, con sonda lambda, garantirà una percentuale di ossigeno superiore al 3% v/v e temperature di circa 1.200 °C.

B.2 MATERIE PRIME ED AUSILIARIE

In Tab. B.2 sono riportati i consumi di materie prime e le loro modalità di gestione.

Fase di utilizzo	Materie prime	Consumo annuo (t/anno)	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Capacità massima stoccaggio	Area stoccaggio (*)
Fusione	Rottame di alluminio non legato UNI EN 13929-2	q.tà max determinate dalla capacità produttiva massima di fusione di 50.400 t/anno ipotizzando una resa di alluminio di circa l'85% e del 97% per le leghe di alluminio grezzo legato e non legato	solido	Su cassoni coperti su area esterna pavimentata o all'interno del capannone	1.250 m ³ su cassoni da 35 m ³	W2
	Alluminio e leghe di alluminio da UNI EN 13920-3 a UNI EN 13920-16					
	Alluminio grezzo non legato in vari formati					
	Rottame di alluminio da attività di recupero R4 o da qualificazione EdW					
	Alluminio/Titani o in vari formati	70				
	Cu primario in varie pezzature UNI EN 12861	70				
	Al e Sr in vari formati e percentuali	70				
	Al ed Sb in vari formati e percentuali	7				
	Al e V in vari formati e percentuali	7				
	Al e Co in vari formati e percentuali	7				
	Al e Zr in vari	7				

formati e percentuali					
Ti e B in vari formati e percentuali	70	solido			
Nichel	210	solido			
Zinco in vari formati	70	solido			
Sn in vari formati	14	solido			
Be in vari formati	7	solido			
Mn in vari formati	42	solido			
Mg in vari formati	70	solido			
Silicio in vari titoli	4.200	solido			
CuP	70	solido			
Scorificante	40	solido			
Abbattitore Magnesio	10	solido			
Ossigeno	3.000	gas			
Azoto	100	gas			
Flussante alluminio	75	solido			
Fondente	10	solido			
Fibra ceramica	0,01	solido			
Filtri ceramici	1.500 pezzi	solido			
Manufatti in grafite	1.500 pezzi	solido			
Fluido idraulico	500 litri	liquido			
Sodio fluosilicato/potassio alluminio fluoruro	36	polvere			
Solfuro di polifenilene	0,2	solido			
Lubrificante/distaccante ammoniacale	3	fluido			
Calce idrata	18	solido			

Tab. B.2 - Consumo di materie prime ed ausiliarie

(*) L'identificazione delle aree di stoccaggio fa riferimento alla planimetria datata 25.01.2017, allegato B.22.

B.3 RISORSE IDRICHE

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento per uso igienico - sanitario e industriale avviene tramite acquedotto. I consumi previsti di acqua sono riportati nella tabella B.3.

Approvvigionamento	Utilizzo	Consumo (anno 2010)	
		m ³ /anno	m ³ /giorno
Acquedotto comunale	Igienico sanitario	40	0,12
	Pulizia dotazione impiantistica mobile (carrelli elevatori, caricatore a polipo)	150	0,45

Tab. B.3 - Consumo di risorse idriche

n. scarico finale SF1

Recettore: fognatura acque bianche

Portata media annua: 8.300 m³ (stimata considerando una piovosità media annua di 943 mm)

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	Superficie relativa, m ²	Impianti di trattamento	Modalità di scarico
MI	Dilavamento meteorico del piazzale esterno e della piazzola di distribuzione carburante a uso interno	7.704,19	Vasca di sedimentazione con annesso disoleatore	Saltuario

n. scarico finale SF2

Recettore: fognatura acque nere

Portata media annua: 40 m³ (stimata considerando una piovosità media annua di 943 mm)

Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	Superficie relativa, m ²	Impianti di trattamento	Modalità di scarico
AD	-	-	-	Saltuario

B.3.1 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)

Stima effettuata a partire dalle analisi di autocontrollo 2016 dello scarico meteorico presente nel sito di Galliera Veneta (PD).

Scarichi parziali	Inquinanti	Sostanza pericolosa	Flusso di massa g/h (C)	Concentrazione mg/l (M)
SF1	COD	NO	-	< 15
	SST	NO	-	< 5
	Alluminio	NO	-	0,29
	Rame	NO	-	< 0,01
	Zinco	NO	-	0,025
	Ferro	NO	-	0,020
	Cromo totale	NO	-	< 0,01
	Nichel	SI (P)	-	0,010
	Oli e grassi totali	NO	-	< 1

B.3.2 Linee di impatto ambientale

Acque superficiali

Consumo di risorse idriche	SI	
Deviazioni permanenti di corsi d'acqua ed impatti conseguenti		NO
Rischi di interferenze negative con l'esistente sistema di distribuzione delle acque		NO
Rischio di inquinamento di acque superficiali da scarichi diretti		NO
Rischio di inquinamento di corpi idrici superficiali per dilavamento meteorico di superfici inquinate	SI	
Rischi di inquinamenti acuti di acque superficiali da scarichi occasionali		NO
Rischi di inquinamento di corpi idrici a causa di sversamenti incidentali di sostanze pericolose da automezzi		NO

Acque sotterranee

Riduzione della disponibilità di risorse idriche sotterranee		NO
Consumi di risorse idriche sotterranee		NO
Interferenze dei flussi idrici sotterranei (prime falde) da parte di opere sotterranee		NO
Rischio di inquinamento delle acque di falda da percolazione di sostanze pericolose conseguente ad accumuli temporanei di materiali di processo o a deposito di rifiuti		NO
Rischio di inquinamento delle acque di falda da percolazione di sostanze pericolose attraverso al movimentazione di suoli contaminati		NO

Suolo sottosuolo, assetto idro geomorfologico

Potenziale incremento di rischi idrogeologici conseguenti all'alterazione (dirette o indirette) dell'assetto idraulico di corsi d'acqua e/o di aree di pertinenza fluviale		NO
Potenziale erosione indiretta di litorali in seguito alle riduzioni del trasporto solido di corsi d'acqua		NO
Consumi di risorse del sottosuolo (materiali di cava minerali)		NO
Potenziali alterazioni dell'assetto esistente dei suoli		NO
Induzione (o rischi di induzione) di subsidenza		NO
Rischio di inquinamento di suoli da parte di depositi di materiali con sostanze pericolose		NO

B.4 RISORSE ENERGETICHE

I consumi di energetica sono riportati in Tabella B.4.

Fase/i	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Consumo termico specifico (kWh/t)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Fusione, raffinazione, alligazione e lingottatura	33.264	/	660	/

Tab. B.4 - Consumo di risorse energetiche

L'energia termica viene fornita dalla combustione del metano nella quantità di 2.700.000 m³ alla capacità produttiva.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO

C.1.1 Emissioni convogliate in atmosfera

I punti di emissione sono in totale 4; un riepilogo delle loro caratteristiche è riportato in tabella C.1 alla pagina seguente.

La numerazione dei punti di emissione in atmosfera fa riferimento alla planimetria denominata Rif. Interno 908-LAY-2016 del 27.06.2016 allegato B.20 alla istanza di autorizzazione A.I.A.

Punto di emissione E1 - fusione, raffinazione, depurazione metallurgica dei due forni di fusione. Convoglia in atmosfera i fumi che si sviluppano dal processo di fusione dell'alluminio dei due forni.

La portata dei fumi da ciascun forno è variabile, regolata da sistema inverter, con durata e volumi che dipenderanno dalle singole fasi operative: durante le operazioni di carico e scorifica la portata volumica per ciascun forno sarà di circa 25.000 Nm³/h, mentre nelle fasi di fusione, ribaltamento e colata la portata si porterà a valori di circa 13.200 Nm³/h per ciascun forno.

Le emissioni generate da ciascuno dei due forni verranno trattate dapprima termicamente, in due camere di post combustione mantenute in temperatura con bruciatori a gas metano, e, successivamente con iniezione di calce idrata per la rimozione dei composti di natura acida prima della filtrazione finale con ciclone separatore e filtro a tessuto.

Si riportano di seguito le condizioni operative del sistema di iniezione reagente nelle diverse fasi del processo.

Fase operativa	Iniezione di calce	Seconda camera di combustione
Carica nel forno a suola	attiva	attiva
Carica e fusione	attiva	attiva
Raffinazione - alligazione	attiva	attiva
Attesa	attiva	attiva
Scorifica, scarico forno	attiva	attiva
lingottatura	Non attiva	Non attiva
Pulizia forno	Non attiva	Non attiva

Ciascuno dei due filtri a maniche avrà le seguenti caratteristiche dimensionali:

media filtrante feltro agugliato aramidico teflonato

temperatura max esercizio 200 °C

attivazione serrando aria di raffreddamento a monte filtro stimata in 5.000 m³/h

velocità filtrazione 1,07 m/minuto

superficie filtrante 428 m²

numero maniche filtranti 360 (diametro 125 mm, lunghezza 3030 mm)

controllo pulizia maniche con aria compressa in controcorrente e controllo lavaggio con Δp

controllo polveri con rilevatore triboelettrico posizionato sulla tubazione filtro - camino.

Punto di emissione E2 - afferisce all'impianto di combustione, alimentato a metano, per il preriscaldamento di ossigeno e azoto liquidi utilizzati nel processo avente una potenza termica nominale di 460 kW.

Punto di emissione E3 - E4 - sfiati di sicurezza dei forni a suola.

Punto di emiss.	Provenienza	Durata	Caratteristiche dell'emissione	Sistemi di abbattimento	Caratteristiche del camino
E1	Processo di fusione	24 h/giorno	Q=55.000 Nmc/h	Per ciascuna linea di fusione post combustore, iniezione reagente, ciclone separatore e filtrazione a secco	Sez. Circolare diametro 1,2 m h=20 m Area sezione 1,13 m ²
			polveri < 10 mg/Nmc		
		336 gg/anno	NOx < 100 mg/Nmc		
			COV non metanici < 30 mgC/Nmc		
			Composti inorganici del		

Punto di emiss.	Provenienza	Durata	Caratteristiche dell'emissione	Sistemi di abbattimento	Caratteristiche del camino
			cloro - Hcl < 10 mg/Nmc Sostanze inorganiche Tab B classe III < 5 mg/Nmc Selenio, Nichel < 1 mg/Nmc HF < 5 mg/Nmc P.C.D.D./F. < 0,1 ng I-TEQ/Nmc	con filtro a maniche	
E2	Impianto di combustione preriscaldamento ossigeno e azoto liquidi		Non soggetto ad autorizzazione		Sez. Circolare h=5 m Area sezione 0,05 m2
E3-E4	Sfiati di sicurezza forni		Non soggetto ad autorizzazione		Sez. Circolare h=18m Area sezione 0,20 m2

Tab. C.1 - Punti di emissione in atmosfera

Nell'identificazione dei parametri da controllare nei diversi punti di emissione in atmosfera e nell'identificazione dei valori limite alle emissioni, si farà riferimento a:

- i valori limite associati alle BAT contenute nel documento della Commissione Europea "Conclusione sulle BAT per le industrie dei metalli non ferrosi" del giugno 2016, che, ai sensi del comma 1 dell'art. 29-bis del D. Lgs. 152/2006 costituisce il documento di riferimento sulle migliori tecniche disponibili;
- i valori limite riportati nel D. Lgs. n. 152/2006;
- la presenza dei sistemi di abbattimento delle emissioni;
- le schede di sicurezza delle materie prime impiegate nel processo produttivo.

C.1.2 Emissioni diffuse in atmosfera

Lo stoccaggio di materie prime ed additivi viene effettuata su contenitori chiusi (all'esterno) o all'interno dei capannoni; analogamente i rifiuti che esitano dal processo vengono stoccati in box interni ai capannoni o su cassoni coperti in aree esterne pavimentate.

Una possibile fonte di emissioni diffuse può essere riconducibile alla movimentazione dei materiali con i mezzi aziendali ed ai mezzi in ingresso allo stabilimento.

C.2 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Il sito di previsto insediamento dell'azienda si trova in zona acustica di classe VI.

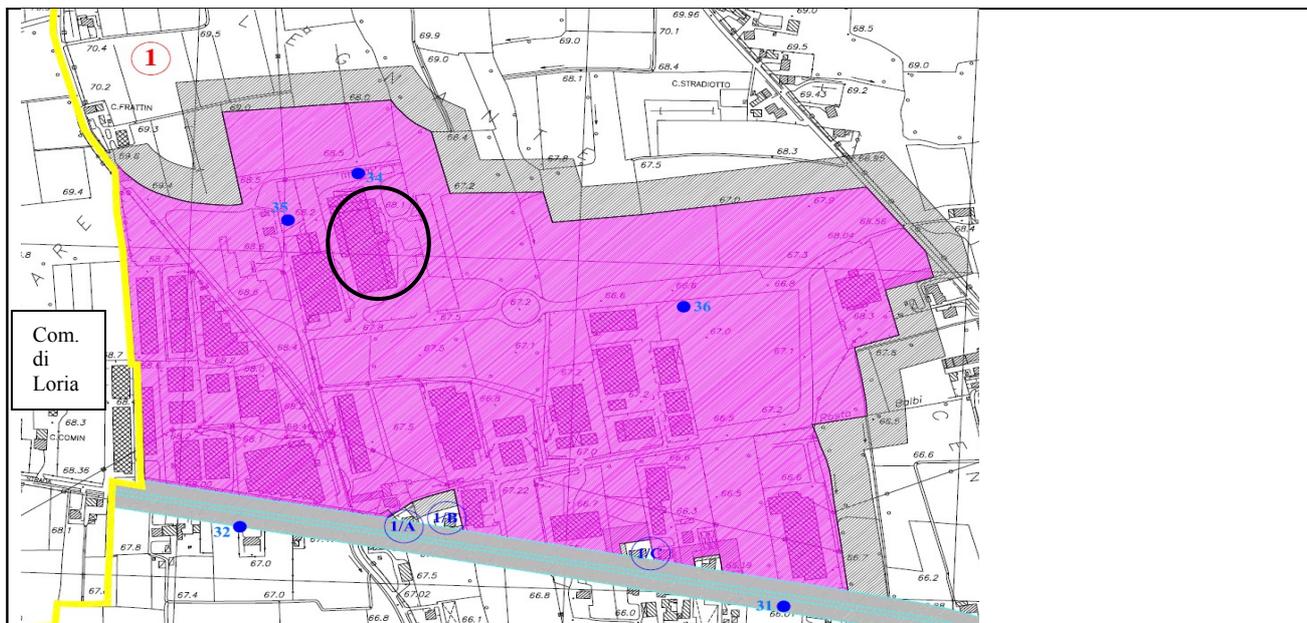


Figura 1 - estratto zonizzazione acustica comunale comune di Riese Pio X

Legenda:

Classificazione dei diversi ambiti territoriali (Allegato A1, art.2)

	Valore limite ammissibile diurno	Valore limite ammissibile notturno	
Classe I	50	40	
Classe II	55	45	
Classe III	60	50	
Classe IIIbis	60	50	
Classe IV	65	55	
Classe V	70	60	
Classe VI	70	70	
Fascia di rispetto viabilistica da inserire in classe IV (Allegato A1, art.5)			
Fascia di transizione tra classi diverse (Allegato A1, art.3)			

Il ricettore abitativo più vicino posto in classe VI (in questa classe acustica vale il limite di zona ma non il limite differenziale) si trova a una distanza di circa 100 m; il ricettore abitativo più vicino posto in classe III si trova invece a una distanza superiore a 300 m (v. figura seguente). Altri ricettori nell'intorno dell'insediamento sono costituiti da attività produttive.

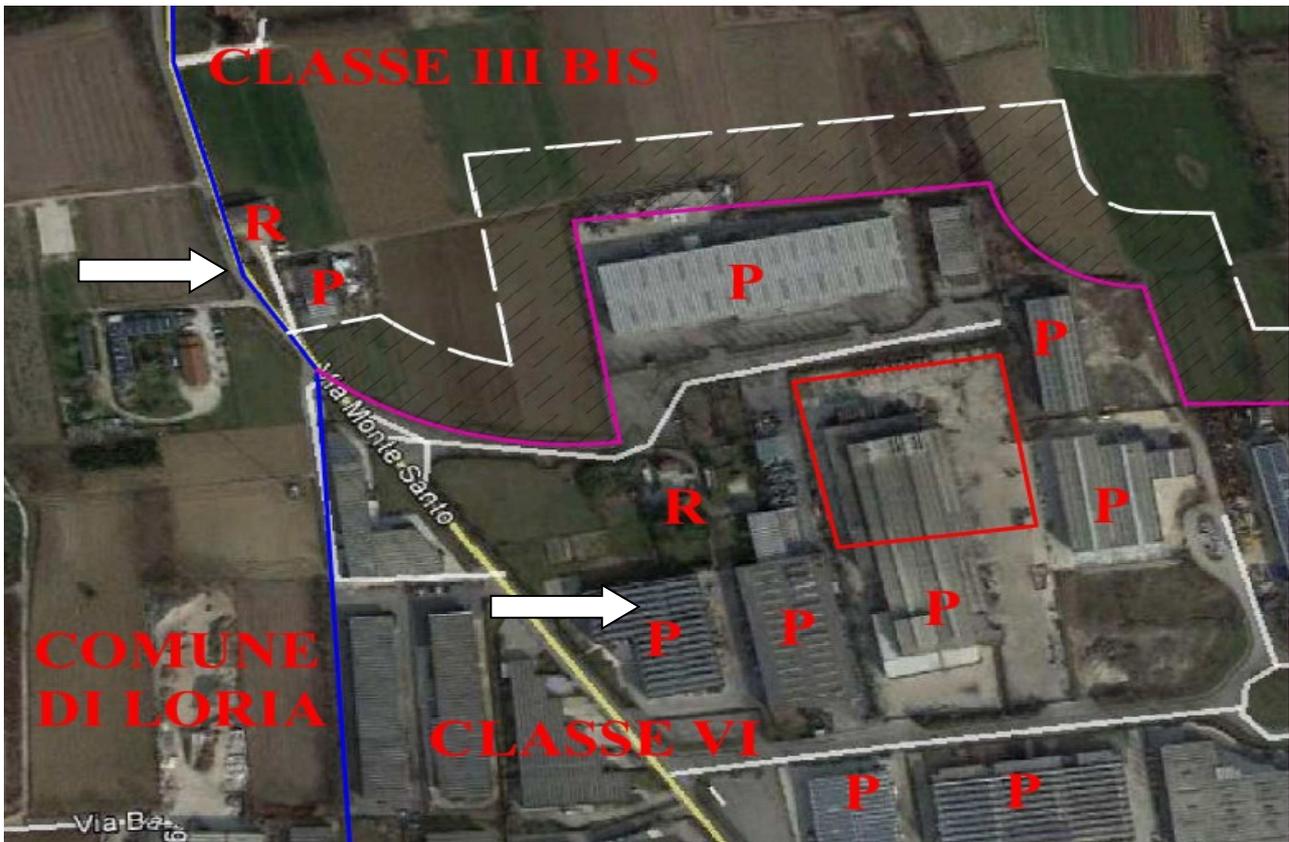


Figura 2 - individuazione ricettori abitativi (R) e produttivi (P) (figura tratta da documento di valutazione di impatto acustico presentato dall'azienda datato 21/7/16).

Le sorgenti sonore identificate dalla relazione di impatto acustico presentata sono le operazioni di scarico, selezione, lavorazione e movimentazione del rottame, il traffico indotto, i forni di fusione, i ventilatori di aspirazione dei forni, il ventilatore di raffreddamento lingotti, la cappa di estrazione su area di carico e cernita rottami, il camino fumi. La sorgente dichiarata di maggior impatto acustico è quest'ultima; il camino fumi verrà dotato di un silenziatore e con tale dispositivo si attesta che la rumorosità prodotta sarà di 68 dB(A) a 10 m di distanza.

I livelli sonori (di emissione) complessivamente stimati in alcuni punti salienti sono i seguenti:

- a. Ricettore R classe VI: 50 dB(A) (limite di emissione 65 dB(A);
- b. Ricettore R classe III: 40 dB(A) (limiti di emissione diurno 55 dB(A), notturno 45 dB(A))
- c. Confine di proprietà laterale via Monte Santo zona ingresso: 56 dB(A) (limite di emissione 65 dB(A))
- d. Confine ovest, zona piazzale deposito attività confinante: 54 dB(A) (limite di emissione 65 dB(A)).

Il livelli sonori stimati rispettano perciò i limiti massimi fissati dal DPCM 14/11/97 con un certo margine di sicurezza.

C.3 RADIOATTIVITÀ

In quanto esercita operazioni di fusione di rottami o altri materiali metallici di risulta, ai sensi dell'art. 157 del D. Lgs. n. 230/95 e ss.mm.ii., la ditta ha "l'obbligo di effettuare la sorveglianza radiometrica sui predetti materiali o prodotti, al fine di rilevare la presenza di livelli anomali di radioattività o di eventuali sorgenti dismesse".

La ditta intende utilizzare allo scopo un sistema fisso a portale, tramite il quale sottoporre a verifica radiometrica i carichi sia in ingresso che in uscita. Ha presentato un documento che delinea la procedura che verrà utilizzata per la verifica e le azioni da intraprendere in caso di anomalia (documento 2H Rilevazione della radioattività luglio 2016).

C.4 RISORSE IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Consumo d'acqua

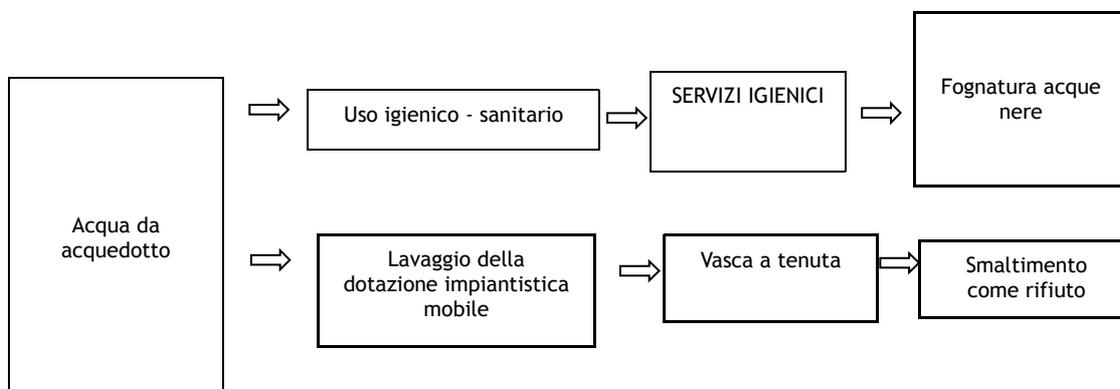
L'acqua utilizzata nello stabilimento di Riese Pio X deriva unicamente dall'acquedotto comunale. L'acqua sarà destinata a utilizzo igienico sanitario e per la pulizia della dotazione impiantistica mobile, ovvero carrelli elevatori e caricatore a polipo.

I consumi generali vengono misurati tramite contatore fiscale e interno.

Consumo di risorse idriche

n	Approvvigionamento	Utilizzo	Volume totale annuo m ³	Consumo giornaliero m ³	Presenza di contatori
1	Acquedotto	Igienico sanitario	40	0,12	1
		Altro (pulizia della dotazione impiantistica mobile)	150	0,45	

Schema del ciclo delle acque, in ingresso e in uscita, coinvolte nelle attività e negli utilizzi principali



Reflui di processo

Punto di scarico	Fase di provenienza reflui	Sistema di trattamento	Destinazione finale
Reflui senza scarico			
-	Acque di lavaggio della dotazione mobile	-	Smaltimento come rifiuto

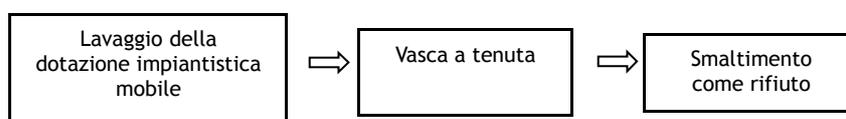
Reflui senza scarico

- Acque di lavaggio della dotazione mobile

In una idonea area nella parte coperta dello stabilimento avverrà il lavaggio settimanale in assenza di tensioattivi di attrezzature di lavoro (carrelli elevatori, caricatore a polipo ...) mediante idropulitrice. Le acque reflue saranno raccolte in una cisterna interrata a doppia parete avente capacità di 10 m³ la quale, al bisogno, sarà svuotata del rifiuto accumulato. Tale vasca è provvista di sonde di livello OMRON collegate a una centralina elettrica con indicazione dei livelli tramite segnale luminoso. I livelli di indicazione saranno 75% - 90% - 95% della capienza massima.

Schema dei reflui generati senza scarichi

- Acque di lavaggio della dotazione mobile



Reflui assimilabili ai domestici

Punto di scarico	Sistema di trattamento	Corpo recettore
SF2	-	Fognatura pubblica acque nere

Reflui meteorici dilavanti aree scoperte

Punto di scarico	Provenienza acque meteoriche	Sistema di trattamento	Corpo recettore
SF1	Dilavamento meteorico del piazzale esterno e della piazzola di distribuzione carburante a uso interno	Impianto di disoleazione acque di prima pioggia	Fognatura acque bianche
-	Acque di seconda pioggia e parte delle coperture	-	Suolo mediante trincea drenante e materasso disperdente

Rispetto all'art. 39 delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque (PTA) la ditta si trova come attività nell'allegato F del PTA/2009, punto 2 in qualità di impianto di "produzione e trasformazione dei metalli" e punto 6 in quanto impianto di "recupero rifiuti".

Dispone della seguenti aree scoperte:

Area	Superficie m ²
Area a verde	852,49
Piazzola per cisterne di ossigeno e azoto	194,00
Piazzola di erogazione carburante	40
Area di manovra piazzola erogazione carburante	225
Area di deposito cassoni a tenuta (rifiuti, EndOfWaste, alliganti)	990
Area di manovra cassoni a tenuta (rifiuti, endofwaste, alliganti)	1.885
Piazzola sottostazione filtrante	165
Area di stoccaggio cassoni a tenuta dei rifiuti prodotti	216
Viabilità prevalentemente pesante	2.265
Area di fermata automezzi pesanti	-
Area di carico prodotto finito	281,0
Viabilità mista leggera/pesante	826
Parcheggio autoveicoli	524
Area di lavaggio carrelli coperta	62
Superficie coperta	4.641,94

(*) dati riportati in planimetria 1A08/a datata dicembre 2016

I piazzali dello stabilimento sono adibiti a parcheggio e transito automezzi, senza alcun deposito di rifiuti sfusi o di materiale lavorato o da lavorare esposto al dilavamento, eventuali stoccaggi di materiale o di rifiuti saranno protetti dal dilavamento delle acque meteoriche.

In particolare lo stoccaggio di rifiuti su area scoperta è così costituito:

- deposito temporaneo di rifiuti prodotti dall'attività di lavorazione - Area W1

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
100321	Polveri da sistema di abbattimento a secco raccolte su big bag posto allo scarico automatico della sottostazione filtrante	Solido polverulento	Big bags in box esterno pavimentato e coperto

150106	Imballaggi in materiali misti da operazioni di imballaggio e disimballaggio prodotti finiti e materie prime	Solido non polverulento	Cassoni coperti chiusi e a tenuta posizionati su area esterna pavimentata
150110*	Imballaggi vuoti contaminati e contenenti in origine materie prime (p.e. taniche, fusti)	Solido non polverulento	Cassoni coperti chiusi e a tenuta posizionati su area esterna pavimentata
191212	Altri rifiuti (materiali misti) da operazioni di cernita di rifiuti	Solido non polverulento	Cassoni coperti chiusi e a tenuta posizionati su area esterna pavimentata

- Messa in riserva (R13) - Area W2 (*)

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
	Elenco codici rifiuti ricevuti dall'impianto		
191202	Metalli ferrosi da operazioni di cernita dei rifiuti in ingresso	Solido non polverulento	Cassoni coperti chiusi e a tenuta posizionati su area esterna pavimentata
191203	Metalli non ferrosi da operazioni di cernita dei rifiuti in ingresso	Solido non polverulento	Cassoni coperti chiusi e a tenuta posizionati su area esterna pavimentata

(*) Su tale area sono presenti anche gli stoccaggi di EoW, materie prime e alliganti, costituiti in parte dai rifiuti in ingresso, nel caso in cui siano approvvigionati in grande quantità (p.e. CER 110501 zinco, CER 170401 rame, ottone, CER 170404 zinco, CER 170406 stagno).

Mentre lo stoccaggio del prodotto finito realizzato in cataste del peso di circa 900 kg o personalizzato a seconda delle richieste dei committenti viene realizzato all'esterno dell'edificio sotto tettoia.

Tutte le superfici scoperte di pertinenza dell'impianto sono dotate di pavimentazione in cemento e sono servite dalla rete di raccolta delle acque meteoriche. Su tali piazzali è inoltre presente una piazzola di distribuzione carburanti.

Le acque meteoriche ivi cadenti verranno raccolte e inviate a una vasca di prima pioggia della capacità utile di 90 m³ con funzione sia di accumulo che di sedimentazione. Le acque di prima pioggia sono state considerate prendendo a favore di sicurezza un volume pari a 10 mm.

Il trattamento delle acque di prima pioggia si svolgerà nel seguente modo: una pompa di sollevamento invierà tali acque al sistema di depurazione costituito da un disoleatore statico modello SM-DDI10 a coalescenza a flusso orizzontale con una portata nominale di trattamento fino a 10 l/s, dotato di vano di sedimentazione e separazione e vano di filtrazione a coalescenza (filtro attivo con materiale oleoassorbente ad alto potere di filtrazione del tipo a due vie in resina PP, poliestere a doppio stadio con poliuretano espanso).

L'acqua di seconda pioggia, invece, una volta riempita tramite una saracinesca automatica, bypasserà mediante uno scolmatore la cisterna interrata e verrà convogliata al bacino di accumulo posto a Est (volume di invaso pari a 100 m³) in parte costituito da materasso drenante (capacità drenante cautelativa di 40 l/s).

Impianti di depurazione

- impianto di prima pioggia acque di dilavamento piazzale

L'impianto è costituito da:

- comparto di ingresso e separazione acque - bypass scolmatore;
- comparto di accumulo acque di prima pioggia - cm 800 x 500 x 308 - Capacità di accumulo =

- 90/96 m³;
- vano di dissabbiatura primaria e secondaria;
- vano di disoleazione e filtrazione con filtro a coalescenza - complessivamente Ø = 207 x h 238 cm;
- pozzetto di ispezione.

Dimensionamento impianto di prima pioggia

Parametri	
Dimensioni superficie da trattare	8.546,78 m ²
Coefficiente di afflusso	0,2 - 0,9
Tipologia di superficie	piazzale
Superficie scolante	impermeabile
Tipo di trattamento	discontinuo
Tempo di ritenzione	Tr = 48h (regolabile da timer sul quadro)
Scarico	Acque superficiali
Fd	1
Ps	0,85 mg/l
Fv = Cf	100

Le superfici in oggetto sono così ripartite:

- piazzale stabilimento 7.704,19 m²
- aree verdi 842,59 m²

che portano con i rispettivi coefficienti di carico ad avere un'area equivalente pari a:

$$A_1 = (7704,19 \times 0,9) + (842,59 \times 0,2) = 6.933,77 + 168,52 = 7.102,29 \text{ m}^2$$

e, pertanto, il volume delle acque di prima pioggia è pari a:

$$V_1 = S \times Ca \times Hp = A_1 \times Ca \times Hp = 7.102,29 \times 1 \times 0,005 = 35,51 \text{ m}^3$$

Dove

S = superficie da trattare

V₁ = volume di prima pioggia da calcolare

Ca = coefficiente di afflusso = 1 (coefficiente scelto a favore della sicurezza)

Hp = altezza di prima pioggia = 0,005 m

Non essendo disponibili analisi o dati sulle acque meteoriche da trattare la ditta si è affidata a valori indicati in letteratura (McGraw Hill - Ingegneria delle acque reflue) e utilizzerà un impianto con un volume di accumulo di 90 m³ che garantisce un valore di prima pioggia pari a 12,6 mm.

Un valore che porta ad avere un coefficiente di sicurezza pari a 2,5 volte come richiesto in letteratura.

Volume di sedimentazione previsto è pari a: $V_{sed} = Q \times C_f$

Dove definite

i = 0,00056 l/s m² come intensità delle precipitazioni

Q = S x i = 7.102,29 x 0,0056 = 39,77 l/s

C_f = 100 (coefficiente della quantità di fango prevista a seconda del tipo di lavorazione)

Si ha quindi:

$$V_{sed} = Q \times C_f = 39,77 \times 100 = 3.977 \text{ l} \approx 4 \text{ m}^3$$

Tale volume viene suddiviso in una prima fase nel vano di accumulo e sedimentazione principale e nella successiva dissabbiatura.

Passando alla fase di disoleazione si ha invece: $V_{dis} = Q_p \times t_s$

con:

Q_p = portata della pompa dell'impianto = 1 l/s

t_s = 16,6 minuti - tempo di separazione in minuti in funzione della densità dell'olio

Quindi si ha: $V_{dis} = Q_p \times t_s = 1,0 \times 16,6 \times 60/1000 = 0,996 \text{ m}^3 \approx 1 \text{ m}^3$

- impianto in continuo per la piazzola di rifornimento

Dimensionamento impianto piazzola rifornimento

Parametri	
Dimensioni superficie da trattare	50 m ²
Coefficiente di afflusso	1,0
Tipologia di superficie	Piazzola di rifornimento
Superficie scolante	impermeabile
Tipo di trattamento	discontinuo
F _d	2
P _s	0,85 - 0,90 mg/l
F _v = C _f	100

Si ha: $Q_r = C_a \times I \times A = 1 \times 222,00 \times 0,005 = 1,11 \text{ l/s}$

Dove

C_a = coefficiente di afflusso = 1

I = intensità di pioggia

A = area di dilavamento

Considerata la formula di dimensionamento: $N_s = (Q_r + f_x \times Q_s) \times f_d = (1,11 + 0) = 2,22$ quindi 3 l/s con:

N_s = taglia separatore

Q_r = portata massima pioggia

Q_s = portata massima acque reflue

f_d = fattore massa volumica

f_x = fattore impedimento

Sistema disperdente

Tempo di ritorno 200 anni

	Evento meteorico			
	15 minuti	30 minuti	1 ora	3 ore
Coeff. Possibilità pluviometrica a	65,815	65,815	65,815	65,815
Coeff. Possibilità pluviometrica n	0,276	0,276	0,276	0,276
Durata evento meteo (h)	0,25	0,5	1	3
H pioggia precipitata (mm)	44,891	54,355	65,815	89,127

Superfici scolanti

	Superficie m ²	Coeff. deflusso	Evento meteorico			
			Volume meteorico m ³			
			15 minuti	30 minuti	1 ora	3 ore
Piazzale stabilimento	7.704,19	0,9	311,26	376,89	456,35	617,99
Copertura fabbricati	3.991,94	0,9	161,28	195,28	236,46	320,21
Area a verde	842,59	0,2	7,56	9,16	11,09	15,02
Totale	12.538,72		480,11	581,33	703,89	953,22

Volume invasato

	Diam. m	Lunghezza m	Vol. m ³
Condotta D 250 mm	0,25	350	17,17
Condotta D 300 mm	0,3	100	7,07
Condotta D 400 mm	0,4	153	19,22
Condotta D 600 mm	0,6	124	35,04
Condotta D 800 mm	0,8	28	14,07

	n.	Vol. m ³	Vol. m ³
Pozzettoni vari	1	20	20
Canale di filtrazione	55	2,2	121
Vasca di prima pioggia	1	90	90
Ampliamento canale	1	100	100
Totale			423,56

Portata smaltita

	n.	Q unit. l/s	Q tot. l/s
Materasso disperdente	1	40	40,00
Trincea drenante	55	1,3	71,50

Verifica dei volumi

	Volume m ³			
	15 minuti	30 minuti	1 ora	3 ore
Volume meteorico da smaltire	480,11	581,33	703,89	953,22
Volume invasato	423,56	423,56	423,56	423,56
Volume disperso	80,28	180,63	381,33	1.184,13
bilancio	23,74	22,86	101,00	654,47

Considerazioni conclusive:

Approvvigionamento idrico

La ditta dispone di parere preventivo favorevole all'allaccio alla rete di distribuzione idropotabile presente in Via Montesanto, rilasciata in da Alto Trevigiano Servizi Srl in data 24/10/2016, prot. n. 33774, per il solo uso domestico.

Nulla osta idraulico

La ditta dispone di:

- autorizzazione idraulica allo scarico di acque pluviali provenienti dalla superficie impermeabilizzata di uno stabilimento produttivo per potenziamento e trasferimento dell'impianto di fusione rilasciato dal Consorzio di Bonifica Piave in data 28/09/2016, prot. n. 17192
- nulla Osta Idraulico all'allaccio alla fognatura bianca di Via Montesanto confluyente nel canale di scolo a Est, censito in Catasto Fg. 6 mapp. 11 rilasciato dal Comune di Riese Pio X in data 20.02.2017.

Acque reflue domestiche

AltoTrevigiano Servizi Srl:

Parere preventivo favorevole all'allaccio alla rete presente in Via Montesanto, rilasciata in da Alto Trevigiano Servizi Srl in data 24/10/2016, prot. n. 33774. Tale parere ha validità solamente per gli scarichi di tipo civile.

Acque reflue industriali

L'attivazione degli scarichi a servizio delle operazioni di lavaggio della dotazione impiantistica mobile, gestite a ciclo chiuso è subordinata al rilascio, da parte di questa Amministrazione, di apposita autorizzazione previo inoltro della relativa istanza.

Acque di dilavamento meteorico

Verifica di eventuale assoggettamento alle prescrizioni dell'art. 39 delle NTA del PTA/2009

La ditta è in allegato F del PTA/2009, punto 2 in qualità di impianto di “produzione e trasformazione dei metalli” e punto 6 in quanto impianto di “recupero rifiuti”.

Dispone della seguenti aree scoperte:

Area	Superficie m ²
Area a verde	852,49
Piazzola per cisterne di ossigeno e azoto	194,00
Piazzola sottostazione filtrante	165
Piazzola di erogazione carburante	40
Area di deposito in cassoni coperti a tenuta	
- rifiuti, EndOfWaste, materie prime e alliganti	990
- rifiuti prodotti	216
Parcheggio autoveicoli	524
Area di fermata automezzi pesanti	
Area di carico prodotto finito	281,0
Viabilità:	
- prevalentemente pesante	2.265
- mista leggera/pesante	826
Aree di manovra in prossimità di:	
- piazzola erogazione carburante	225
- area di stoccaggio rifiuti, endofwaste, alliganti (W2)	1.885

Si evidenzia che:

- l'attività produttiva della ditta viene effettuata tutta all'interno dello stabilimento;
- su area scoperta pavimentata vengono svolte le operazioni di messa in riserva dei rifiuti (R13) e il deposito dei rifiuti prodotti, materie prime e EoW. Lo stoccaggio avviene mediante cassoni coperti o in big-bags posti in box pavimentati e coperti;
- la restante area pavimentata è adibita a parcheggio, area di carico/scarico e transito mezzi;
- l'area scoperta destinata a parcheggio e area di carico/scarico è pari a circa $600 \text{ m}^2 < 5.000 \text{ m}^2$;
- è presente un impianto di erogazione carburanti.

Relativamente alla modalità di gestione delle acque di dilavamento meteorico l'intera area funzionale allo stabilimento sarà pavimentata in calcestruzzo e asservita da un sistema di captazione delle acque meteoriche di dilavamento che convoglia le stesse a un disoleatore per il trattamento delle acque di prima pioggia e successivamente allo scarico nella rete comunale delle acque bianche.

L'impianto di depurazione risulta così costituito:

- n. 1 pozzetto separatore;
- n. 1 vasca di accumulo acque di prima pioggia, avente dimensioni cm 800 x 500 x h 308 (volume utile $90/96 \text{ m}^3$);
- n. 1 vasca di disoleazione avente portata 10 l/s (dimensioni $\varnothing 207 \times 238 \text{ h cm}$) munita di filtro a coalescenza;
- pozzetto di campionamento.

Calcolando per la linea di trattamento della prima pioggia i volumi teorici da trattare sono:

$$(7.611 \text{ m}^2 \times 0,9 \times 5 \times 10^{-3} \text{ m}) = 34,25 \text{ m}^3 \quad (34,25 \text{ m}^3 < 90 \text{ m}^3 \text{ portata di progetto})$$

si ritiene che la linea sia idonea a trattare la prima pioggia e parte della seconda (13,14 mm).

Le acque di seconda pioggia unitamente alle acque provenienti da gran parte delle coperture vengono scolmate su suolo e primi strati del sottosuolo mediante una trincea drenante (volume di invaso pari a 100 m^3). Tale trincea è caratterizzata in parte da un materasso disperdente, avente capacità drenante di 40 l/s.

Le acque meteoriche provenienti dalle coperture degli uffici vengono smaltite mediante un pozzo perdente delle dimensioni pari a cm Ø 200 x h 500.

Si evidenzia, inoltre, che sulla rete di raccolta delle acque meteoriche del piazzale confluiscono anche le acque depurate provenienti dall'area di erogazione carburanti. La ditta intende trattare separatamente le acque di dilavamento meteorico di tale area rispetto al restante piazzale per una maggior sicurezza ambientale.

L'impianto di depurazione a servizio di tale piazzola proposto risulta così costituito:

- una vasca compatta/monoblocco dotata di sezioni di disabbiatura e disoleazione con filtro a coalescenza - Φ 1,56 x h 2,37 m

che tratta in continuo tutto l'evento meteorico con una portata di 3 l/s.

Calcolando che la portata da trattare, con una intensità di pioggia di 65,815 mm/h (tempo di ritorno 200 anni, per un tempo medio dell'evento di 60 minuti), è pari a:

$(40 \text{ m}^2 \times 0,9 \times 65,815 \cdot 10^{-3} \text{ m/h}) = 2,4 \text{ m}^3/\text{h} = 0,7 \text{ l/s}$ ($0,7 \text{ l/s} < 3 \text{ l/s}$ - portata di progetto) si ritiene che l'impianto sia sufficiente a trattare tutto l'evento meteorico.

Visto quanto sopra, si reputa che la gestione delle acque meteoriche di dilavamento delle aree scoperte annesse allo stabilimento sia conforme a quanto richiesto nell'art. 39 delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque.

Pertanto, si ritiene:

- di autorizzare preventivamente la ditta alla realizzazione dell'impianto di trattamento di prima pioggia delle acque di dilavamento meteorico dei piazzali annessi allo stabilimento, nonché allo scarico dello stesso nella condotta delle acque bianche del Comune di Riese Pio X. I limiti allo scarico sono quelli della Tabella A del D.M. 30/07/1999 per lo scarico nel bacino scolante della laguna di Venezia;
- di far separare idraulicamente l'area di erogazione carburante dalla restante parte del piazzale, imponendo l'inserimento di una valvola di intercettazione da attivarsi immediatamente al verificarsi di sversamenti accidentali che possono raggiungere direttamente la vasca di accumulo della prima pioggia della linea di trattamento principale. Tale valvola dovrà essere posizionata a valle del disoleatore e prima della confluenza con la rete delle acque meteoriche del piazzale;
- che la ditta debba effettuare dei controlli analitici conoscitivi, mediante campionamenti istantanei, delle acque di dilavamento meteorico successive a quelle di prima pioggia e di quelle provenienti dalle coperture, con frequenza annuale per i primi due anni dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Analisi di autocontrollo

- Le analisi di autocontrollo dei limiti di accettabilità sulle acque di prima pioggia in uscita dall'impianto di depurazione (punto identificato con il n. 1 verde) devono essere effettuate da un professionista abilitato, con cadenza semestrale per almeno i seguenti parametri: pH, solidi sospesi totali, COD, alluminio, cromo totale, ferro, nichel, piombo, rame, zinco e idrocarburi totali. Con cadenza annuale deve essere valutato il Saggio di tossicità acuta.
- La ditta deve effettuare con cadenza annuale delle analisi di controllo conoscitivo:
 - delle acque di dilavamento meteorico successive a quelle di prima pioggia rilasciate nel punto identificato con il n. 1 rosso per i primi due anni dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, per almeno i seguenti parametri: pH, solidi sospesi totali, COD, alluminio, cromo totale, ferro, nichel, piombo, rame, zinco e idrocarburi totali;
 - di quelle provenienti dalle coperture rilasciate nei punti identificati con i n. 1 blu e 2 blu per i primi due anni dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, per almeno i seguenti parametri: pH, solidi sospesi totali, COD, cromo totale, nichel, piombo, rame e zinco.

C.5 ALTRE TIPOLOGIE DI INQUINAMENTO

La ditta ha presentato lo screenig alla "relazione di riferimento", prevista dal D.Lgs. 46/2014 e dalla DRGV n. 395/2015, e redatta secondo i criteri definiti dal D.M. 272/2014.

La verifica effettuata, per la tipologia e le quantità di sostanze pericolose utilizzate e stoccate in impianto, si conclude con la valutazione di "*esclusione del rischio di contaminazione del suolo*" e non necessita, conseguentemente, della presentazione della relazione di riferimento.

C.6 PRODUZIONE DI RIFIUTI

L'attività svolta dalla ditta genera a sua volta materiali di scarto, nonostante l'applicazione delle MTD, che rappresentano uno strumento che, da un lato consente di aumentare la resa dei processi, dall'altro di ridurre i residui. È inevitabile che il processo produttivo porti ad ottenere comunque degli scarti e materiali di risulta.

Alcuni di questi materiali sono rappresentati dai prodotti di scarto dall'attività di selezione e cernita (es, plastica, rifiuti misti, etc.), altri derivanti direttamente dall'attività e dai processi di fusione, come le schiumature di alluminio, gli scarti di depurazione dei fumi (maniche e polveri), dalle reti tecnologiche quali l'impianto di depurazione delle acque meteoriche (fanghi) nonché dalle acque di lavaggio delle attrezzature.

In alcuni casi, tali rifiuti possono trovare un naturale riutilizzo all'interno dello stesso ciclo produttivo (p.e. materiali ferrosi e non ferrosi), mentre in altri casi devono essere destinati ad attività esterne di riutilizzo o recupero, ed in ultima istanza avviati a smaltimento.

Per i rifiuti prodotti, qualificabili come scarti materiali indesiderati, la ditta intende avvalersi del deposito temporaneo di cui all'articolo 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. n. 152/2006. Il deposito temporaneo di tali rifiuti prodotti sarà effettuato per categorie omogenee, nel rispetto delle norme tecniche specifiche che disciplinano il deposito temporaneo di ogni diversa tipologia di materiale. Nel piazzale esterno e internamente al capannone della Ditta sono state individuate delle apposite aree dove saranno depositate le diverse tipologie di rifiuto. I cassoni adibiti al deposito dei rifiuti saranno chiusi, a tenuta, al fine di precludere il possibile contatto con gli agenti atmosferici e qualsiasi emissione diffusa in atmosfera.

L'attività di gestione rifiuti proposta nel progetto genera, inoltre, dei rifiuti che non sono materiali di scarto/materiali indesiderati ma bensì dei semilavorati derivanti dalle operazioni di selezione e cernita e accorpamento. Tale operazione è codificata con l'operazione **R12** da cui derivano anche rifiuti di cui ai codici CER 191202 e 191203.

I due rifiuti sopra indicati non verranno gestiti entro il deposito temporaneo (indipendentemente dalla loro genesi dentro l'impianto) ma ricompresi tra i rifiuti stoccati del quantitativo istantaneo stoccabile autorizzato (capacità massima di rifiuti complessivamente stoccabili: 875 t di cui al paragrafo 3.2 lettera a), tenuto conto delle notevoli quantità che possono essere prodotte nel processo di recupero dell'impianto al fine di un successivo invio ad impianti di recupero autorizzati.

I dati in tabella sono riferiti a quanto riportato nelle schede B.11 e B.12 relative all'impianto, trasmesse con le integrazioni del 27/01/2017 con nota assunta al prot. n. 8149 del 30/01/2017.

CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità prodotta alla capacità produttiva (kg/anno)	Fase produttiva	Area stoccaggio o planimetria B22	Modalità stock	destino
060503	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli affluenti diversi da quelli di cui alla voce 060502, provenienti dalla pulizia con autospurgo delle vasche di trattamento delle acque meteoriche	liquido	180 mc/anno	Attività tecnicamente connessa 3 depurazione acque meteoriche	W1	Vasca a tenuta il rifiuto verrà prodotto durante la pulizia con autospurgo ed è costituito dai residui di fondo delle vasche di trattamento	S
191204	Plastica e gomma	Solido non polverulento	20 t/a	1.9 cernita e selezione	W1	Cassoni coperti e chiusi a tenuta posizionati su area pavimentata	R
130802*	Altre emulsioni. Oli prodotti da operazioni di manutenzione (p.e. Oliatura, cambio olio carrelli e attrezzature oleodinamiche) effettuate all'interno dello stabilimento	Liquido	200 lt/a	manutenzione	W1	Fusti da 200 L su bacino di contenimento o situato all'interno del capannone	R
100321*	Altre polveri e particolati contenenti sostanze pericolose. Polveri da sistema di abbattimento a secco raccolte su big bag posto allo scarico automatico della sottostazione filtrante	Solido polverulento	30 t/a	1.11 1.12 1.13 fusione raffinazione alligazione depurazione metallurgica con azoto e setto poroso. Scarti di depurazione dei fumi	W1	Big bags stoccati in box pavimentato e coperto su area pavimentata	S
100315*	Schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'Acqua, gas n infiammabili in quantità pericolose	Solido non polverulento	2700 t/a	1.11 1.12 1.13 fusione raffinazione alligazione depurazione metallurgica con azoto e setto poroso. Scarti fusione	W1	Box pavimentati al coperto su area appositamente individuata all'interno del capannone	R
100316*	Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100315						

CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità prodotta alla capacità produttiva (kg/anno)	Fase produttiva	Area stoccaggio o planimetria B22	Modalità stock	destino
161001*	Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 161001 o contenenti sostanze pericolose. Rifiuti liquidi acquosi ottenuti dal lavaggio con idropulitrice di carrelli elevatori o attrezzature di lavoro all'interno della piazzola di lavaggio situata all'interno del capannone. Il refluo prodotto sarà raccolto dalle pendenze e dal grigliato a pavimento della piazzola e convogliato attraverso caditoia chiusa ad una vasca di raccolta interrata.	liquido	40 mc/a	Attività tecnicamente connesse 2	W1	Vasca interrata a tenuta a doppia parete da 10 mc	R
161002							
150106	Imballaggi in materiali misti da operazioni di imballaggio e disimballaggio prodotti finiti e materie prime	Solido non polverulento	15 t/a	Attività di imballaggio e disimballaggio	W1	Cassoni coperti e chiusi a tenuta posizionati su area pavimentata	R
150110*	Imballaggi vuoti contaminati e contenenti in origine materie prime (p.e. Tuniche, fusti)	Solido non polverulento	2 t/a	Manutenzione e attività produttiva in generale	W1	Cassoni coperti e chiusi a tenuta posizionati su area pavimentata	R
191202	Metalli ferrosi da operazioni di cernita dei rifiuti in ingresso (R12)	Solido non polverulento	*	1.9 selezione e cernita	W1	Cassoni coperti e chiusi a tenuta posizionati su area pavimentata	R
191203	Metalli non ferrosi	Solido non polverulento	*	1.9 selezione e cernita	W1	Cassoni coperti e chiusi a tenuta posizionati su area pavimentata	R
191212	Altri rifiuti (materiali misti) da operazioni di cernita di rifiuti	Solido non polverulento	20 t/a	1.9 selezione e cernita	W1	Cassoni coperti e chiusi a tenuta posizionati su area pavimentata	R

Nota: il codice CER 19 12 04 non inserito in planimetria verrà comunque stoccato in area W1.

Materiale che ha Cessato la Qualifica di Rifiuto

Recupero "R4 a caldo"

L'attività di rifiuti di recupero R4 "a caldo" porta alla produzione di leghe di alluminio che possono essere immesse nel mercato in quanto hanno cessato la loro qualifica di rifiuto ai sensi dell'art.184-ter del D.Lgs. n. 152/2006. Questi prodotti soddisferanno gli standard nazionali di ciascun paese elencati in Tabella 1, la quale identifica i parametri di composizione chimica delle leghe di alluminio in lingotti per fonderia.

Tabella 1: Elenco standard nazionali delle leghe di alluminio in lingotti per fonderia

Paese	Ente di normazione nazionale	Standard
Italia	UNI	UNI EN 1676 – 1706 : 2010
Germania	DIN	DIN 1725/5 : 1988 DIN EN 1706 : 2010
Francia	AFNOR	NFA57-105 : 1988 NF EN 1706 : 2010
Spagna	AENOR	UNE 1706 : 2011
Polonia	PN EN	PN EN 1706 : 2010
Repubblica Ceca	ÚNMZ	ČSN EN 1706 : 2010
Repubblica Slovacca	SÚTN	STN EN 1706 : 2010
Russia	GOST	1583-93
Giappone	JIS	H2211 : 1982
Uk	BSI	BS 1490 : 1988
Usa	ASTM	B179 : 1982

Su specifica richiesta del cliente gli standard sopra indicati potranno essere variati introducendo delle modifiche alla composizione metallica. Si riporta in Tabella 2, il range di concentrazione per ogni singolo metallo poiché le norme tecniche citate non sono vincolanti.

Tabella 2: Range di concentrazione sulla composizione delle leghe che saranno prodotte da Aluphoenix Srl

Elemento chimico	Minimo %	Massimo %
Al	50,009	99,950
Si	0	23
Fe	0	2
Cu	0	13
Mn	0	4
Mg	0	11
Cr	0	0,5
Ni	0	3
Zn	0	12
Ti	0	1
B	0	0,1
Be	0	0,7
Ca	0	0,8
Co	0	0,6
Li	0	0,5
Na	0	0,8
P	0	0,1
Pb	0	0,5
Sb	0	0,5
Sn	0	5
Sr	0	0,5
V	0	0,5
Zr	0	0,7
Bi	0	0,1
Cd	0	0,1
Hg	0	0,15
Ag	0	0,5
Mo	0	0,5
Bo	0	0,2

Tale tabella deriva dalla composizione delle indicazioni delle norme tecniche e dallo storico del portafoglio clienti della ditta proponente. Pertanto la composizione del prodotto finito dal processo di recupero a caldo dovrà rientrare entro i campi sopra riportati secondo quanto richiesto nella specifica della commessa

Recupero “R4 a freddo”

L'attività di rifiuti di recupero R4 “a freddo” porterà alla produzione di prodotti finiti che rispetteranno i requisiti previsti dal Regolamento (UE) n. 333/2011.

Si ritiene di osservare quanto segue:

Con nota assunta al prot. 97234 del 21/11/2016 questa Amministrazione aveva, tra l'altro chiesto alla ditta di integrare le procedure e criteri per l'utilizzo dei rifiuti nel processo “a caldo” e/o nel processo “a freddo” prevedendo una filiera di controllo che abbia come primo cardine il produttore iniziale al fine di poter determinare un preliminare indirizzo della linea di recupero (a caldo o a freddo), tenuto conto, inoltre, di un eventuale pre/trattamento consistente in operazioni di selezione, cernita, riduzione volumetrica.

Inoltre aveva chiesto di fornire una procedura gestionale tale da garantire la tracciabilità dei rifiuti dall'entrata all'impianto sino all'effettivo recupero in loco ovvero sino all'invio ad impianto terzo di trattamento.

Si ritiene che quanto trasmesso con nota del 27/01/2017 assunta al prot. 30/01/2017 prot. n. 8149, non sia esaustivo di quanto richiesto, non avendo soddisfatto la richiesta di integrazioni l'impianto non è in grado di garantire già in fase di approvvigionamento del rifiuto una tracciabilità dello stesso entro le diverse linee di trattamento progettate per questo impianto. Pertanto, potendo ottenere tale informazione anche per altra via, si propone che la ditta predisponga delle procedure gestionali che garantiscano la tracciabilità dal rifiuto in entrata fino al prodotto finito e/o rifiuto in uscita con ogni informazione atta a collegare le analisi effettuate, le certificazioni e qualsiasi altro ulteriore controllo.

Piano di Gestione Operativa

Il carico di rottame rifiuto e non rifiuto, prima della pesa, verrà fatto transitare attraverso il portale radiometrico S7 - Saphimo.

All'approssimarsi del carico, il portale, analizza in tempo reale lo spettro energetico della misura e la sua distribuzione per confrontarli con il fondo ambientale. E' così in grado di compensare l'effetto schermante dovuto alla massa del veicolo/carico, garantendo la migliore sensibilità con ogni tipo di mezzo /materiale ed eliminando i falsi allarmi causati da variazioni di fondo, disomogeneità del carico, fenomeni meteorologici. Le soglie di allarme sono sempre calcolate in rispetto alla caratterizzazione secondo CEI EN 62022 alla norma UNI-10897 (2001, 2013 e 2016).

Se una misura eccede una soglia di allarme, un segnale acustico e visivo resta attivo fino al reset dell'operatore. Il sistema provvede anche a fornire la localizzazione grafica della sorgente/materiale contaminato all'interno del carico. Terminato il transito nel portale, il sistema riprende automaticamente a monitorare il fondo ambientale. Successivamente verrà stampato un report da allegare al formulario.

Nel caso di superamento di una soglia di allarme si attiveranno le procedure indicate nel progetto. Apposite schede materiali verranno prodotte al fine che il qualificatore sia in grado di comparare i parametri di scheda con quanto rilevato visivamente e verificare la corrispondenza della documentazione accompagnante il materiale. Il successivo step sarà il prelievo di campioni in caso di valutazione visiva incerta.

Verranno quindi controllate le caratteristiche chimico-fisiche e gli elementi di contaminazione. Se il materiale non presenta difformità con quanto dichiarato nei documenti di accompagnamento, esso viene accettato in deroga per la verifica analitica di un lotto significativo da eseguirsi in tempo differito.

La conformazione del materiale e la presenza sospetta di metalli diversi genera la necessità di una cernita manuale che separerà i metalli o gli inerti organici estranei e spesso difformi dalla ricetta di carica. Questi lotti selezionati verranno riclassificati e stoccati con materiali equipollenti. Per

migliorare l'operazione di cernita dei metalli che presentano un buon grado di magnetismo, verrà utilizzato un magnete veicolato da un caricatore a polipo, che sfiorando il materiale disteso su piattaforma di cernita capterà questi materiali.

I materiali in ingresso possono essere rifiuti o non rifiuti posti in stoccaggio sia nella zona coperta che scoperta dello stabilimento e destinati a lavorazioni successive o alla cessione a terzi. Ogni area di stoccaggio sarà individuata da apposita cartellonistica.

La gestione dei rifiuti per quanto trattamento degli stessi è effettuata esclusivamente all'interno del capannone, non vi sarà alcuna movimentazione di rifiuti sfusi esternamente.

Un automezzo della Ditta aggancerà il cassone adibito al deposito rifiuti e lo condurrà all'interno del capannone nell'area di selezione. Lo stesso terminata le operazioni di selezione e cernita ed eventuale pacottamento verrà caricato del rifiuto/materiale e successivamente ricondotto all'esterno negli appositi spazi.

Al termine delle operazioni di pre-trattamento, il materiale e i rifiuti verranno stoccati preliminarmente: alla loro commercializzazione, al trasferimento ad altri impianti di recupero o immissione nel ciclo di fusione secondo le ricette specifiche. Vedasi SCHEMA A BLOCCHI A.25 del 25/01/2017, trasmesso con le integrazioni del 30/01/2017.

Si ritiene di osservare quanto segue:

La richiesta delle procedure gestionali riguardanti la tracciabilità di cui al paragrafo 5 diventerà parte integrante nel Piano di Gestione Operativa così come modificato dalle integrazioni inviate successivamente al 27/06/2016 (data PGO) e le prescrizioni contenute nel presente documento.

Stoccaggio rifiuti e garanzie finanziarie

La normativa regionale riguardante le garanzie finanziarie è la D.G.R.V. n. 2721 del 29/12/2014 sulla quale stendere e calcolare le fidejussioni.

Lo stoccaggio istantaneo complessivo dei rifiuti presenti in un dato momento come richiesto dalla ditta sarà di 875 t di rifiuti non pericolosi. L'importo delle garanzie finanziarie risulta quindi essere pari a euro 175.000 (kg 875.000 * euro 0,20) e con riduzione per il possesso della certificazione ambientale ISO 14001 sarà pari a euro 105.000.

Per quanto riguarda la polizza RC inquinamento l'importo sarà pari a: 3.000.000 € - 40% (ISO 14.000) = 1.800.000 €.

La ditta Aluphoenix è in possesso nell'impianto di Galliera Veneta della Certificazione ISO 14001 e 9001 in scadenza al 19/01/2018 che verrà spostata nel nuovo impianto.

OSSERVAZIONI:

- Si intende prescrivere che **entro 180 giorni** dalla comunicazione di avvio dell'impianto in esercizio provvisorio, la ditta deve trasmettere la certificazione UNI EN ISO 14001 comprensiva di tutte le attività svolte presso l'impianto oggetto del presente provvedimento. Qualora la ditta non ottenga la certificazione, entro i 30 giorni successivi deve adeguare le garanzie finanziarie agli importi previsti dalla D.G.R.V. 2721/2014.
- l'autorizzazione costituisce variante allo strumento urbanistico e la D.G.R.V. 2721 prevede la possibilità che le Province possano prescrivere un incremento della garanzia fideiussoria per un importo pari al ripristino in conformità alla destinazione urbanistica originaria. Si è ritenuto, essendo la zona classificata "D1" - zona produttiva per insediamenti di tipo industriale dal vigente P.R.G. Comunale, di non prevedere un incremento della fideiussione in quanto la fase di decommissioning valutata dalla V.I.A. (che quindi ricomprende il Piano di Ripristino richiesto dalla D.G.R.V. 2966/2006) (vedi paragrafo 6.9 dello Studio di Impatto Ambientale prevede lo smantellamento dei macchinari (sistema di fusione e sistema filtraggio fumi) mentre capannone e vasca di prima pioggia possono essere riconvertibili ad altri usi produttivi compatibili con gli standard urbanistici.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 APPLICAZIONE DELLE M.T.D.

Le seguenti tabelle riepilogano lo stato di applicazione delle migliori tecnologie disponibili per la prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento, con particolare riferimento al seguente documento: DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (B.A.T.), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi.

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Sistemi di gestione ambientale (Environmental management systems - EMS) BAT n.1		
<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none">a) impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;b) definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione;c) pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;d) attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a:<ul style="list-style-type: none">i. struttura e responsabilità;ii. assunzione del personale, formazione, sensibilizzazione e competenza;iii. comunicazione;iv. coinvolgimento del personale;v. documentazione;vi. controllo efficace dei processi;vii. programmi di manutenzione;viii. preparazione e risposta alle situazioni di emergenza;ix. assicurazione del rispetto della legislazione ambientale;e) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:<ul style="list-style-type: none">i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua dalle installazioni IED - ROM);ii. misure correttive e preventive;iii. tenuta di registri;iv. audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;f) riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;g) attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;h) considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita;i) svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche.	Applicata	

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Gestione energetica - BAT n.2		
Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001)	Non applicata	L'azienda in futuro valuterà se applicare un sistema di gestione dell'efficienza energetica (da applicarsi entro 5 anni dall'avvio impianto).
Brucciatori rigenerativi o recuperativi		L'azienda non effettuerà recupero energetico tramite tali bruciatori in quanto utilizza ossigeno come combustibile.
Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda	Non applicata	Non sono previste condotte per fluidi vettore in quanto lo scambio di calore è per via diretta.
Utilizzo del calore derivante alla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda.	Non applicata	Applicabile unicamente agli impianti per metalli non ferrosi, ivi compresi quelli che producono acido solforico e SO ₂ liquida.
Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori o) Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive.	Applicata	
Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive	Applicata	
Controllo dei processi - BAT n. 3		
Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati	Applicata	
Adeguate miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto	Applicata	
Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime	Applicata	
Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critiche ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas	Applicata	
Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas	Applicata	
Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione, corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad esempio O ₂ , CO, COV)	Applicata in parte	Si provvederà al monitoraggio in continuo della temperatura, del dosaggio dei reagenti e delle cadute di pressione. Gli altri parametri non sono pertinenti nel processo.
Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura	Applicata	
Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo	Applicata	

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Controllo dei processi - BAT n. 4		
Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1).	Applicata	
Emissioni diffuse BAT n. 5 e n. 6		
Approccio generale per la prevenzione delle emissioni diffuse		
Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle. (BAT n.5).	Applicata	Installate cappe aspiranti nella zona di carico del forno e alle casse di scorifica.
Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: a. individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); b. definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo.	Non applicata	Si applicherà la BAT 5.
Emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie - BAT n. 7		
Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.		
Stoccaggio al coperto di materiali che non hanno tendenza a formare polveri, tra cui concentrati, fondenti, combustibili solidi, materiali sfusi, coke e materie secondarie che contengono composti organici solubili in acqua.	Applicata	
Utilizzo di imballaggi sigillati per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua.	Applicata	
Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. Utilizzo di superfici cementate provviste di cordoli o altri dispositivi di contenimento per l'immagazzinamento di materiale da cui possono fuoriuscire oli, come i trucioli.	Applicata	
Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili	Applicata	
Riduzione al minimo delle distanze di trasporto	Applicata	
Lavaggio delle ruote e del telaio dei veicoli utilizzati per la distribuzione o la movimentazione di materiali polverulenti (materiali polverosi)	Applicata	
Ricorso a campagne programmate di pulizia delle strade	Applicata	
Riduzione al minimo degli spostamenti di materiali tra i vari processi	Applicata	

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Emissioni diffuse provenienti dalla produzione dei metalli - BAT n. 9		
Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno	Non applicata	L'azienda impiegherà nel forno rottami ad elevata purezza.
Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato	Applicata	
Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio	Applicata	
Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti)	Applicata	
Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dai trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti	Applicata	
Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori	Applicata	
Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento	Applicata	
Monitoraggio delle emissioni nell'aria - BAT n. 10		
La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		
Polveri - Freq. min. del monitoraggio "in continuo" - norma EN13284-2	Non applicata	
Polveri - Freq. min. del monitoraggio "una volta l'anno" - norma EN13284-1	Applicata	
NOx, espressi NO2 - Freq. min. del monitoraggio "in continuo o una volta l'anno" - norma EN14792	Applicata	Metodo discontinuo
TCOV - Freq. min. del monitoraggio "in continuo o una volta l'anno" - norma EN126	Applicata	Metodo discontinuo
PCDD/F - Freq. min. del monitoraggio "una volta l'anno" - norma EN1948, parti 1, 2 e 3	Applicata	Metodo discontinuo
Fluoruri gassosi, espressi come HF - Freq. min. del monitoraggio "in continuo o una volta l'anno" - norma ISO 15713	Applicata	Metodo discontinuo
Fluoruri totali - Freq. min. del monitoraggio "una volta l'anno" - nessuna norma EN disponibile	Applicata	Metodo discontinuo
Cloruri gassosi, espressi come HCl - Freq. min. del monitoraggio "in continuo o una volta l'anno" - norma EN 1911	Applicata	Metodo discontinuo

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Emissioni di NOx - BAT n. 13		
Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NOx derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate.		
Bruciatori a basse emissioni di NOx (tecnica a)	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto viene applicata la tecnica b.
Bruciatori a ossigeno (tecnica b)	Applicata	
Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli nel bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno (tecnica c)	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto viene applicata la tecnica b.
Emissioni nell'acqua, compreso il loro monitoraggio BAT n. 14		
Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali	Non applicata	La Ditta non necessita di acqua per il processo produttivo (ad eccezione della fase di lavaggio delle attrezzature) e, di conseguenza, è antieconomico recuperare le acque piovane.
Rumore - BAT n. 18		
Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti (tecnica b)	Applicata	
Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto viene applicata la tecnica b.
Orientamento delle macchine rumorose	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto viene applicata la tecnica b.
Modifica della frequenza del suono	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto viene applicata la tecnica b.
Materie secondarie - BAT n. 74		
Al fine di aumentare la resa delle materie prime, la BAT consiste nel separare i componenti non metallici e i metalli diversi dall'alluminio utilizzando una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione in funzione dei componenti dei materiali trattati.		
Separazione magnetica dei metalli ferrosi	Applicata	Sul "polipo" di movimentazione dei rottami è installato un magnete.
Energia - BAT n. 75		
Per un utilizzo efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.		
Preriscaldamento della carica del forno con i gas di scarico	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto viene applicata la tecnica c.
Apporto di metallo liquido per lo stampaggio diretto (tecnica c).	Applicata	
Emissioni nell'aria - BAT n. 76		
Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria, la BAT consiste nell'eliminare, prima della fusione, l'olio e i composti organici dai trucioli mediante centrifugazione e/o essiccamento.	Non applicata	La rimozione dell'olio e dei composti organici non è sempre necessaria se il forno e il sistema di abbattimento sono concepiti per il trattamento di

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
		materie organiche. La Ditta impiegherà rottami ad elevata purezza, come conseguenza di un accurato approvvigionamento e preselezione.
Emissioni diffuse - BAT n. 77		
Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento delle scorie, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.		
Convogliatori chiusi o pneumatici, con un sistema di estrazione dell'aria.	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto viene applicata la tecnica b.
Contenitori o cappe posizionati nei punti di carico e scarico, con un sistema di estrazione dell'aria (tecnica b).	Applicata	
Emissioni diffuse - BAT n. 78		
Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalle operazioni di carico e scarico/ spillaggio dei forni fusori, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.		
Installazione di una cappa sopra la porta del forno e al livello del foro di colata, con un sistema di estrazione degli scarichi gassosi collegato ad un sistema di filtrazione.	Applicata	
Porta del forno a tenuta stagna.	Applicata	
Sistema di aspirazione potenziato che può essere modificato in funzione del processo richiesto.	Applicata	
Emissioni diffuse - BAT n. 79		
Al fine di ridurre le emissioni derivanti dal trattamento delle schiume/loppe, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
Raffreddamento delle schiume/loppe, non appena schiumate, in contenitori a tenuta sotto gas inerte.	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto viene applicata la tecnica b
Prevenzione dell'esposizione all'umidità delle schiume/loppe (tecnica b).	Applicata	
Compattazione delle schiume/loppe con un sistema di estrazione dell'aria e abbattimento delle polveri.	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto viene applicata la tecnica b
Emissioni convogliate di polveri - BAT nn. 80, 81 ed 82		
Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche. Livelli di emissione associati alla BAT: cfr. Tabelle 15, 16 e 17.		
Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio (ad esempio billette).	Applicata	
Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere.	Applicata	
Filtro a maniche.	Applicata	

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Emissioni di composti organici - BAT n. 83		
Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con almeno una delle tecniche qui di seguito indicate. Livelli di emissione associati alla BAT: cfr. tabella 18.		
Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate (tecnica a).	Applicata	
Sistema di bruciatore interno per i forni fusori (tecnica b).	Applicata	
Postcombustore (tecnica c).	Applicata	
Raffreddamento (quenching) rapido.	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto si è scelto di applicare le tecniche a, b e c.
Iniezione di carbone attivo.	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto si è scelto di applicare le tecniche a, b e c.
Emissioni acide - BAT n. 84		
Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl ₂ e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione. Livelli di emissione associati alla BAT: cfr. tabella 19.		
Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate.	Applicata	
Iniezione di Ca(OH) ₂ o di bicarbonato di sodio, in combinazione con un filtro a maniche.	Applicata	
Controllo del processo di raffinazione, adattando il quantitativo di gas utilizzato per eliminare i contaminanti presenti nei metalli fusi.	Applicata	
Rifiuti - BAT n. 86		
Al fine di ridurre la quantità di scorie saline derivanti dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
Aumento della qualità della materia prima utilizzata attraverso la separazione delle componenti non metalliche e dei metalli diversi dall'alluminio nel caso di rottami in cui l'alluminio è mescolato con altri componenti (tecnica a).	Applicata	
Rimozione di olio e costituenti organici dai trucioli contaminati, prima della fusione.	Non applicata	La Ditta non applica tale tecnica in quanto si è scelto di applicare le tecniche a e c.
Pompaggio o mescolamento del metallo (tecnica c).	Applicata	

E. QUADRO PRESCRITTIVO

La Ditta è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

E.1 EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

E.1.1 Valori limite di emissione

Emissione	Provenienza	Inquinanti	Valori limite medi orari [mg/Nm ³]
E1 portata volumica 50.000 Nm ³ /h	Carico, fusione, scorifica e colata	Polveri totali	10
		Ossidi di azoto, espressi come biossido di azoto - NO ₂	100
		Composti organici volatili, espressi come carbonio organico totale, escluso il metano	30
		Cloro e suoi composti, espressi come acido cloridrico - HCl	10
		Σ(Cadmio e tallio e i loro composti, espressi come Cd e Tl)	0,05
		Mercurio e i suoi composti, espressi come Hg	0,05
		Σ(Antimonio, arsenico, piombo, cromo, cobalto, rame, manganese, nichel, selenio, vanadio e stagno e loro composti, espressi come Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, Se, V e Sn)	0,5
		Acido Fluoridrico - HF	1
		Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) ⁽¹⁾	0,01 ⁽³⁾
		Policlorodibenzodiossine e policlorodibenzofurani (PCDD + PCDF)	0,1 ng I-TEQ/Nm ³ ⁽³⁾
		Policlorobifenili (PCB-dl) ⁽²⁾	0,1 ng WHO-TE/Nm ³ ⁽³⁾

Tab. E.1 - Valori limite di emissione in atmosfera

1- Il valore limite si intende come valore medio rilevato in un periodo di campionamento di almeno 6 ore. Gli idrocarburi policiclici aromatici che concorrono alla verifica del rispetto del valore limite sono quelli previsti dalla Tabella A1, classe I della parte II dell'allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/2006. La ditta è comunque tenuta alla ricerca anche dei seguenti composti:

- acenaftilene
- acenaftene
- fluorene
- fenantrene
- antracene
- fluorantene
- pirene
- crisene
- benzo(e)pirene
- perilene
- benzo(g,h,i)perilene

2 - I valori limite di emissione si riferiscono alla concentrazione totale di diossine e furani, calcolata come concentrazione "tossica equivalente". Per la determinazione della concentrazione "tossica equivalente", le concentrazioni di massa delle seguenti policloro-dibenzo-p-diossine e policloro-dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso devono essere moltiplicate per i fattori di equivalenza tossica (T.E.F.) di seguito riportati, prima di eseguire la somma.

	I-TEF
2,3,7,8 Tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1,2,3,7,8 Pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0,5
1,2,3,4,7,8 Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,7,8,9 Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,6,7,8 Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1,2,3,4,6,7,8 Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0,01
Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0,001
2,3,7,8 Tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0,1
2,3,4,7,8 Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,5
1,2,3,7,8 Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,05
1,2,3,4,7,8 Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,7,8,9 Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,6,7,8 Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
2,3,4,6,7,8 Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1,2,3,4,6,7,8 Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1,2,3,4,7,8,9 Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0,001

3 - Il valore limite per diossine PCDD/F, I.P.A. e PCB-DI è espresso come media di un periodo di campionamento minimo di 6 ore e massimo di 8 ore.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

Gli inquinanti e i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze e i punti di campionamento devono coincidere con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al paragrafo F del presente decreto.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle condizioni di ordinario esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito rispettando le indicazioni riportate nel documento "Standardizzazione delle metodologie operative per il controllo delle emissioni in atmosfera", reperibile nel sito internet dell'Amministrazione Provinciale di Treviso.

La portata dell'aeriforme dovrà essere espressa in Nm³/h (alle condizioni normali di 273,15 K e 101,3 kPa). I valori in concentrazione vanno riferiti al volume di effluente gassoso anidro rapportato alle condizioni fisiche normali, al tenore volumetrico di ossigeno che deriva dal processo.

Per tutta la durata dei controlli analitici al punto di emissione E1 le serrande di iniezione "aria falsa", a monte dei filtri depolveratori a maniche, devono essere posizionate in chiusura. L'eventuale loro attivazione in sicurezza, durante l'esecuzione dei controlli, dovrà essere documentata con la quantificazione dei volumi di aria ambiente introdotta nei filtri.

La Ditta deve comunicare alla Provincia, all' A.R.P.A.V. ed al Comune di Riese Pio X la data di attivazione degli impianti.

Entro il termine di 90 giorni dalla data di avvio degli impianti la Ditta deve trasmettere alla Provincia, all' A.R.P.A.V. ed al Comune di Riese Pio X i risultati delle prime misure analitiche all'emissione E1 per gli inquinanti definiti in Tabella E.1.

I controlli analitici periodici, successivi a quelli di avvio dell'impianto, devono essere effettuati secondo le indicazioni riportate in Tabella 1.5.2 del Piano di Monitoraggio e Controllo e trasmessi alla Provincia, all' A.R.P.A.V. ed al Comune di Riese Pio X entro il termine di **60 giorni** dalla data della loro esecuzione.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

I punti di emissione devono essere chiaramente identificati con numerazione corrispondente a quella riportata nella tabella C.1, mediante apposizione di idonee segnalazioni inamovibili.

Devono essere limitate le emissioni diffuse e fuggitive, attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione e trattamento delle emissioni.

Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato dal Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al paragrafo F del presente decreto.

Per le misure effettuate con metodi discontinui, le emissioni si considerano conformi ai valori limite se, nel corso della verifica, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre misure consecutive e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni più gravose, non supera il valore limite di emissione. Sono esclusi i parametri I.P.A., P.C.D.D. + P.C.D.F. e P.C.B., per i quali è previsto un unico campionamento della durata di almeno sei ore.

I risultati dei controlli analitici devono essere tenuti a disposizione dell'autorità competente per il controllo e devono essere trasmessi alla Provincia di Treviso, al Comune di Riese Pio X e ad A.R.P.A.V., Dipartimento Provinciale di Treviso, con la frequenza stabilita nel Piano di Monitoraggio e Controllo.

E.1.4 Prescrizioni generali

I condotti che convogliano gas, fumo e polveri devono essere provvisti di prese per misure e campionamenti delle sostanze emesse, con geometria e dimensioni corrispondenti a quelle previste e riportate nel documento *“Standardizzazione delle metodologie operative per il controllo delle emissioni in atmosfera”*, reperibile nel sito internet dell'Amministrazione Provinciale di Treviso.

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento, necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

In caso di fermata di uno dei due filtri a maniche a servizio delle emissioni generate dal forno cubitotto, sia essa per manutenzione o per avaria, la ditta deve darne comunicazione alla Provincia di Treviso, al Comune di Riese Pio X e ad ARPAV, entro 24 ore dal verificarsi della fermata.

E.2 EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

La ditta è tenuta a minimizzare la formazione di emissioni diffuse di polveri nella manipolazione, trasporto, carico, scarico e stoccaggio dei prodotti polverulenti, adottando idonee misure per il loro contenimento.

E.3 ACQUA

- La ditta è autorizzata preventivamente alla realizzazione dei due impianti di depurazione per il trattamento delle acque meteoriche derivanti dal dilavamento delle platee impermeabilizzate annesse allo stabilimento. L'avvio degli impianti è subordinato alla presentazione alla Provincia del certificato di regolare esecuzione dell'opera, firmato dal Direttore dei lavori e al rilascio del conseguente nulla osta.
- La ditta è autorizzata allo scarico nel punto indicato con il **n. 1 verde** delle acque di prima pioggia, provenienti dall'impianto di disoleazione a servizio dell'intero piazzale impermeabilizzato, con recapito nella condotta delle acque bianche di Via Monte Santo, alle seguenti condizioni:
 - a) lo scarico deve essere conforme ai limiti previsti dalla tabella A, del D.M. 30/07/1999. In

particolare, per il parametro “piombo” i limiti da rispettare sono quelli indicati nella sezione 4;

b) i limiti di accettabilità dello scarico non possono in alcun modo essere conseguiti mediante diluizione ai sensi dell'art. 101 del D.Lgs. 152/2006;

c) le analisi di controllo dei limiti di accettabilità sul refluo in uscita dall'impianto di depurazione devono essere effettuate da un professionista abilitato, con cadenza semestrale per almeno i seguenti parametri: pH, solidi sospesi totali, COD, alluminio, cromo totale, ferro, nichel, piombo, rame, zinco e idrocarburi totali. Con cadenza annuale deve essere valutato il Saggio di tossicità acuta. I referti analitici devono essere conservati presso la sede dello stabilimento, a disposizione dell'Autorità di controllo;

d) lo scarico deve essere accessibile all'autorità competente per il controllo a mezzo di apposito pozzetto con una capacità di almeno 50 litri e, comunque, idoneo a permettere il campionamento automatico nelle 3 ore.

- Il lavaggio dei filtri e la loro sostituzione, nonché la pulizia e la manutenzione dell'impianto di depurazione, vanno effettuate regolarmente e a scarico inattivo. In particolare i comparti di decantazione e disoleazione devono essere mantenuti in efficienza, mediante periodici svuotamenti e pulizie, in maniera da evitare che l'eccessiva presenza di fanghi e oli pregiudichi l'efficacia del processo di depurazione. Tali operazioni devono essere registrate nel quaderno di manutenzione. Deve, inoltre, essere garantita la tenuta idraulica delle vasche e devono essere adottati tutti gli accorgimenti e precauzioni volte a impedire spanti accidentali sul suolo e nel sottosuolo.
- È vietato immettere nella rete di raccolta e di scarico delle acque meteoriche, nei due impianti di depurazione e nella trincea drenante, reflui diversi da quelli previsti nell'autorizzazione.
- Qualunque interruzione, anche parziale, nel funzionamento dei due impianti di depurazione deve essere immediatamente comunicata a questa Amministrazione.
- L'attivazione degli scarichi a servizio delle operazioni di lavaggio della dotazione impiantistica mobile, gestite a ciclo chiuso, è subordinata al rilascio, da parte di questa Amministrazione, di apposita autorizzazione previo inoltra della relativa istanza.
- Gli eventuali scarti e i rifiuti generati dal ciclo di lavorazione e dagli impianti di depurazione, qualora venissero depositati all'esterno, devono essere stoccati in maniera tale da impedire che il dilavamento meteorico degli stessi rechi pregiudizi all'ambiente.
- La ditta, per un periodo di due anni dal nulla osta all'esercizio, deve effettuare con cadenza annuale delle analisi di controllo conoscitivo:
delle acque di dilavamento meteorico successive a quelle di prima pioggia rilasciate nel punto identificato con il **n. 1 rosso** per i primi due anni dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, per almeno i seguenti parametri: pH, solidi sospesi totali, COD, alluminio, cromo totale, ferro, nichel, piombo, rame, zinco e idrocarburi totali;

di quelle provenienti dalle coperture rilasciate nei punti identificati con con i **n. 1 blu** e **n. 2 blu** per i primi due anni dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, per almeno i seguenti parametri: pH, solidi sospesi totali, COD, cromo totale, nichel, piombo, rame e zinco.

I risultati di tali controlli analitici devono essere trasmessi alla Provincia di Treviso contestualmente alla trasmissione del Report.

- La ditta deve inserire una valvola di intercettazione lungo la rete di scarico dell'impianto di disoleazione a servizio della piazzola di erogazione carburanti, prima che la stessa confluisca nella vasca di accumulo della prima pioggia della linea di trattamento principale, da attivarsi immediatamente al verificarsi di sversamenti accidentali nella piazzola stessa;
- Le aree scoperte non possono essere utilizzate per altre finalità se non quelle previste dalla documentazione agli atti di questa Amministrazione.

- La ditta deve effettuare, con regolarità e assiduità, controlli allo stato di conservazione della pavimentazione delle aree di gestione dei rifiuti e di deposito di materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto, alle strutture di contenimento, alle vasche, alle condotte e tubazioni al fine di individuare prontamente eventuali perdite e/o fuoriuscite ponendo immediatamente in essere tutte le misure volte a contenere e arginare lo sversamento e l'eventuale inquinamento conseguente.
- L'ARPAV è incaricata del controllo dell'osservanza del presente decreto, anche mediante accertamento analitico per verificare il rispetto dei limiti allo scarico.
- Ogni modifica sostanziale degli impianti o dello scarico deve essere preventivamente autorizzata.

Sono fatti salvi i diritti di terzi e le autorizzazioni di competenza di altri Enti, con particolare riferimento a quanto previsto nell'autorizzazione idraulica allo scarico rilasciata dall'Ente gestore del corpo recettore.

E.4 RUMORE

E.4.1 Valori limite assoluti di emissione e di immissione e valore limite differenziale

I valori limite assoluti di emissione e di immissione sonora da rispettare sono quelli definiti dal Comune di Riese Pio X per il territorio di propria competenza. Il valore limite differenziale è quello fissato dall'art. 4 del DPCM 14/11/1997.

E.4.2 Requisiti e modalità per il controllo

Le verifiche fonometriche dovranno essere eseguite nei punti di misura e con la frequenza riportata nel Piano di Monitoraggio e Controllo.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite, nel rispetto delle modalità previste dal D. M. 16 marzo 1998 e svolte da un Tecnico Competente in Acustica deputato alle indagini.

E.5 RIFIUTI

E.5.1 Prescrizioni gestione rifiuti prodotti

La gestione dei rifiuti prodotti dallo stabilimento deve avvenire secondo quanto dichiarato nella documentazione del 27/01/2017 con nota assunta al prot. n. 8149 del 30/01/2017, nonché delle seguenti prescrizioni:

- a) Per i rifiuti prodotti in deposito temporaneo il raggruppamento effettuato, prima della raccolta, nel luogo in cui gli stessi sono prodotti deve essere effettuato nel rispetto delle modalità di cui all'art.183 c.1 lett. bb) del D.Lgs. n. 152/2006; in particolare:
- i rifiuti contenenti gli inquinanti organici persistenti di cui al regolamento (CE) 850/2004, e successive modificazioni, devono essere depositati nel rispetto delle norme tecniche che regolano lo stoccaggio e l'imballaggio dei rifiuti contenenti sostanze pericolose e gestiti conformemente al suddetto regolamento
 - i rifiuti devono essere raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento secondo una delle seguenti modalità alternative, a scelta del produttore dei rifiuti:
 - con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito;
 - quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi. In ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno;
 - il "deposito temporaneo" deve essere effettuato per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;

- devono essere rispettate le norme che disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura delle sostanze pericolose;
- b) lo stoccaggio dei rifiuti liquidi deve essere effettuato secondo le seguenti modalità:
- devono essere depositati in serbatoi o in contenitori mobili (per es. fusti o cisternette) dotati di opportuni dispositivi antitraboccamento e contenimento, al coperto;
 - i serbatoi e/o i contenitori mobili devono essere posizionati in area asservita da bacino di contenimento il quale deve avere capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità;
- c) il deposito di oli minerali usati deve essere realizzato nel rispetto delle disposizioni di cui al D.Lgs. n. 95/1992 e succ. mod. e al D.M. 392/1996;
- d) la classificazione di non pericolosità, ai sensi della Decisione 955/2014/UE, dei rifiuti identificati mediante riferimento specifico o generico a sostanze pericolose (codici a specchio), deve essere supportata da indagini svolte per determinare le proprietà di pericolo secondo le modalità della DECISIONE DELLA COMMISSIONE EUROPEA del 18 dicembre 2014 n. 2014/955/UE che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio;
- e) la caratterizzazione dei rifiuti prodotti dallo stabilimento deve essere effettuata secondo le modalità della DECISIONE DELLA COMMISSIONE EUROPEA del 18 dicembre 2014 n. 2014/955/UE che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, alle prescrizioni ed alle condizioni previste per l'impianto di destino (ad esempio D.M. 27/09/2010 per il conferimento in discarica, D.M. 05/02/1998 per il conferimento presso impianti in procedura semplificata, etc.);
- f) per le analisi si devono applicare metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
- g) le certificazioni di non pericolosità dei rifiuti e le analisi devono essere conservate presso la Ditta a disposizione dell'autorità di controllo per un periodo di almeno cinque anni;
- h) il campionamento dei rifiuti deve essere effettuato da personale qualificato, alle dipendenze del laboratorio incaricato delle analisi o da esso designato e, comunque, da soggetto terzo rispetto al produttore del rifiuto; il campionamento va effettuato secondo le norme UNI 10802;
- i) i certificati di analisi per la caratterizzazione dei rifiuti devono essere accompagnate da apposito verbale di campionamento, con indicate le modalità di prelievo del campione, il tipo di analisi/verifica tecnica a cui verrà avviato il campione prelevato, il quantitativo prelevato, il quantitativo complessivo di materiale da cui si è prelevato il campione, le generalità e la qualifica del personale addetto al prelievo, nonché ogni altra informazione atta a collegare il campione prelevato con il materiale che rappresenta;
- j) tutti i rifiuti posti in deposito temporaneo presso l'impianto vanno identificati con i rispettivi codici CER mediante apposita cartellonistica, beninteso che l'elenco dei rifiuti prodotti riportato nella parte descrittiva è da intendersi non esaustivo. La produzione di ulteriori rifiuti rispetto a quelli riportati nella presente relazione avverrà secondo quanto previsto all'interno del PMC;
- k) le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere indicativamente quelle indicate nell'elaborato planimetrico: Allegato B.22. 25/01/2017 trasmessa con nota del 27/01/2017 con nota assunta al prot. n. 8149 del 30/01/2017: *"Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti"*.

E.5.2 Prescrizioni gestione rifiuti recuperati

La Ditta è autorizzata a svolgere presso l'impianto le seguenti attività di recupero di rifiuti:

Tabella 1

RIFIUTI		STOCCAGGIO	SELEZIONE E RECUPERO		
CER	DESCRIZIONE	Messa in riserva R13 Accorpamento CER uguali provenienti da diversi produttori	R4 "a caldo" messa in riserva funzionale alle operazioni di recupero R13	R4 "a freddo" messa in riserva funzionale alle operazioni di recupero R13	R12 Selezione e cernita/ Accorpamento CER diversi /Riduzione volumetrica messa in riserva funzionale R13
100809	Altre scorie	X			X
101003	Scorie di fusione	X			
110501	Zinco solido	X	X		X
120103	Limatura di trucioli di materiali non ferrosi	X	X	X	X
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	X	X	X	X
150104	Imballaggi metallici	X	X	X	X
160118	Metalli non ferrosi	X	X	X	X
170401	Rame bronzo ottone	X	X		X
170402	Alluminio	X	X	X	X
170404	Zinco	X	X		X
170406	Stagno	X	X		X
170407	Metalli misti	X	X	X	X
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi	X	X	X	X
191203	Metalli non ferrosi	X	X	X	X
200140	Metallo	X	X		X

La Ditta deve rispettare le seguenti prescrizioni relativamente alle caratteristiche dei rifiuti recuperabili presso l'impianto:

1. I quantitativi di rifiuti ammessi all'impianto sono i seguenti:
 - a) quantitativo istantaneo massimo stoccabile di rifiuti: 875 t, in tale quantitativo sono compresi anche i rifiuti trattati ai sensi del Reg. 333/2011 poiché gli stessi cessano la qualifica di rifiuto solo all'atto della cessione dal produttore (Aluphoenix) ad un altro detentore (cliente Aluphoenix).;
 - b) quantitativo annuale massimo di rifiuti ricevibili e trattabili presso l'impianto: 58.800 t;
 - c) quantitativo giornaliero massimo di rifiuti ricevibili e trattabili presso l'impianto 175 t di cui:
 - potenzialità riferita ai processi "R4 a caldo" 50 t/g;
 - potenzialità riferita ai processi "R4 a freddo" e R12: 125 t/g.
2. La ditta è autorizzata a svolgere le seguenti attività di recupero, qualora indicate nella tabella di cui al punto 1:
 - a) operazione di esclusiva messa in riserva (R13) di rifiuti per l'avvio a recupero presso altri impianti

- b) operazione di messa in riserva (R13) di rifiuti funzionale all'attività di recupero dell'impianto;
- c) operazioni di accorpamento di rifiuti con medesimo codice CER (R13), proveniente da diversi produttori;
- d) operazioni di recupero R12, come di seguito descritte:

d.1) operazioni di selezione e cernita dei rifiuti, finalizzate alla separazione del materiale indesiderato e alla produzione di frazioni merceologiche omogenee;

d.2) operazioni di accorpamento di rifiuti aventi codice CER diverso ma analoghe caratteristiche merceologiche al fine di produrre frazioni merceologiche omogenee di rifiuti;

d.3) operazioni di pressatura al fine di adeguare volumetricamente i rifiuti per ottimizzarne il trasporto e recupero.

e) operazioni di recupero dei metalli (R4 "a freddo" e "a caldo") con preliminari operazioni di trattamento mediante accorpamento, selezione e cernita adeguamento volumetrico (R12).

3. Le operazioni di selezione, cernita, adeguamento volumetrico e accorpamento dei rifiuti e materiali, deve essere effettuato esclusivamente all'interno del capannone.

4. Le operazioni di recupero sono condotte sotto la responsabilità del Tecnico Responsabile dell'impianto.

5. I prodotti dell'attività di recupero (R4) per cessare la qualifica di rifiuto devono rispondere alle condizioni definite dal comma 1 dell'art. 184-ter del D.Lgs. n. 152/2006, da quanto stabilito dalla disciplina comunitaria e, nelle more dell'adozione dei decreti di cui al comma 2 dell'art. 184-ter del D.Lgs. n. 152/2006, alle specifiche dettate dal D.M. 5/2/1998.

Le verifiche tecniche sul materiale che cessa di essere rifiuto devono:

- essere eseguite dalla Ditta per lotto (insieme omogeneo per caratteristiche merceologiche, ottenuto dallo stesso processo di lavorazione e da partite note di rifiuti),
- tenute a disposizione dell'autorità di controllo per un periodo di cinque anni.

Fermo restando quanto previsto dai regolamenti comunitari già emanati sulla cessazione della qualifica di rifiuto, le norme nazionali e le condizioni di cessazione della qualifica di rifiuto secondo il progetto.

6. Ai fini del rispetto di quanto previsto dal punto 5, i materiali ottenuti dall'attività di recupero cessano la qualifica di rifiuto solo se rispettano le seguenti specifiche:

- a) **METALLI FERROSI E ALLUMINIO:** i prodotti ferrosi e i prodotti non ferrosi costituiti da alluminio devono rispettare i criteri previsti dal Regolamento CE n. 333/2011.

Il recupero deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal Regolamento.

Fintantoché la ditta non ottiene la certificazione prevista dall'art. 6 comma 5 del suddetto Regolamento, i rifiuti metallici non cessano di essere considerati rifiuti;

- b) **LEGHE DI ALLUMINIO:** i prodotti derivanti dalla fusione in forno soddisferanno gli standard nazionali con eventuali range di variazioni alla composizione metallica secondo quanto indicato nelle Tabelle da progetto trasmesse con le integrazioni allegate nota del 27/01/2017 assunta agli atti il 30/01/2017 prot. n. 8149/2017.

I materiali ottenuti dalla lavorazione che non rispettino i requisiti di cui sopra devono essere considerati rifiuti e come tali gestiti.

Qualora la ditta intenda produrre EOW con caratteristiche diverse da quanto riportato alle lettere a) e b) del presente punto, deve chiedere autorizzazione a questa Amministrazione ai sensi dell'Art. 29 -nonies del D.Lgs. 152/2006. Nel caso specifico la modifica verta su un aggiornamento delle Tabelle di cui alla lettera b) del presente punto può essere di norma comunicata ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/2006

7. Le caratteristiche dei rifiuti in ingresso devono essere quelle stabilite dal suballegato 1 allegato 1 del D.M. 05/02/1998 e s.m.i., come da progetto presentato nonché rispetto a quanto previsto nei Regolamenti comunitari 333/2011 e nelle norme nazionali da progetto.
8. La classificazione di non pericolosità, ai sensi della Decisione 955/2014/UE, dei rifiuti identificati mediante riferimento specifico o generico a sostanze pericolose (codici a specchio), deve essere supportata da indagini svolte per determinare le proprietà di pericolo secondo le modalità della DECISIONE DELLA COMMISSIONE EUROPEA del 18 dicembre 2014 n. 2014/955/UE che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio.
9. La ditta deve accertarsi che la caratterizzazione e l'attribuzione del CER dei rifiuti in ingresso allo stabilimento e l'attestazione della non pericolosità sia effettuata secondo le modalità della DECISIONE DELLA COMMISSIONE EUROPEA del 18 dicembre 2014 n. 2014/955/UE che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, con particolare attenzione a tutti quei casi in cui si trattano codici specchio.
10. La classificazione dei rifiuti di cui ai punti 7 e 8. è effettuata a cura del produttore almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e successivamente ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione del rifiuto.
11. Per le analisi si devono applicare metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale.
12. Le certificazioni di non pericolosità dei rifiuti e le analisi devono essere conservate presso la Ditta a disposizione dell'autorità di controllo per un periodo di almeno cinque anni.
13. Il campionamento dei rifiuti deve essere effettuato da personale qualificato, alle dipendenze del laboratorio incaricato delle analisi o da esso designato e, comunque, da soggetto terzo rispetto al produttore del rifiuto; il campionamento va effettuato secondo le norme UNI 10802.
14. I certificati di analisi per la caratterizzazione dei rifiuti devono essere accompagnate da apposito verbale di campionamento, con indicate le modalità di prelievo del campione, il tipo di analisi/verifica tecnica a cui verrà avviato il campione prelevato, il quantitativo prelevato, il quantitativo complessivo di materiale da cui si è prelevato il campione, le generalità e la qualifica del personale addetto al prelievo, nonché ogni altra informazione atta a collegare il campione prelevato con il materiale che rappresenta.
15. Il rifiuto non conforme rinvenuto presso l'impianto deve essere gestito con idonea procedura volta ad evitare rischi ambientali e assicurare il corretto smaltimento del rifiuto, in particolare:
 - deve essere posto in aree di stoccaggio dedicate e dotate degli opportuni sistemi di sicurezza, quali bacino di contenimento, estintori e materiale assorbente a seconda della tipologia di rifiuto;
 - deve essere messo in carico sul registro utilizzando il codice più appropriato, specificando nelle annotazioni che si tratta di un rifiuto rinvenuto occasionalmente in una partita di rifiuti ritirata ed il produttore (cliente) deve essere informato dell'accaduto; devono, inoltre, essere attivate opportune procedure finalizzate a evitare, per quanto possibile, il ripetersi di conferimenti anomali.
16. L'esercizio dell'attività deve avvenire nel rispetto dei principi di cui all'art.177, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006 e delle seguenti prescrizioni:
 - a) la dislocazione delle aree deve essere conforme a quanto descritto nella planimetria tav. n. B.22 in scala 1:200 del 25/01/2017 pervenuta in data 27/01/2017 assunta al prot. n. 8149 del 30/01/2017;
 - b) nell'area di stoccaggio esterna (W2) ogni zona, ogni contenitore e il suo contenuto devono essere opportunamente identificati con idonea cartellonistica, nello specifico:

- tutti i rifiuti vanno identificati con i rispettivi codici, secondo la Decisione 2014/955/UE eventuali smi nonché normativa nazionale di recepimento;
 - il materiale in entrata non classificato come rifiuto, le EOW prodotte e i materiali alliganti;
- c) ogni zona di stoccaggio (box) all'interno del capannone (W2) deve essere mantenuta distinta, individuata con idonea cartellonistica che identifichi il materiale presente come rifiuto o non rifiuto;
- d) nell'area W1 i rifiuti prodotti devono essere mantenuti distinti e identificati con i rispettivi codici, secondo la Decisione 2014/955/UE eventuali smi nonché normativa nazionale di recepimento;
- e) nell'area PF1 i prodotti finiti devono essere identificati mediante idonea cartellonistica.

17. I rifiuti in impianto devono essere gestiti per lotti, in modo che ne sia garantita la tracciabilità dal loro ingresso in impianto, all'uscita dall'impianto come rifiuto selezionato e/o raggruppato ovvero alla cessazione della qualifica di rifiuto e alla successiva cessione come materia o prodotto. Al fine di garantire ciò il trattamento dei rifiuti può avvenire solo su lotti che vengano chiusi, con ciò si deve intendere che nel lotto posto in trattamento non può essere aggiunto nuovo rifiuto una volta iniziata la lavorazione. Medesima procedura deve essere adottata anche per i rifiuti inviati ad altro impianto. La ditta predisponga delle procedure gestionali che garantiscano la tracciabilità dal rifiuto in entrata fino al prodotto finito e/o rifiuto in uscita con ogni informazione atta a collegare le analisi effettuate, le certificazioni e qualsiasi altro ulteriore controllo.

18. I rifiuti polverulenti in entrata all'impianto devono essere mantenuti nei loro rispettivi contenitori ed effettuata la mera messa in riserva (R13) per poi essere destinati a ulteriori impianti di recupero.

19. La messa in riserva di rifiuti polverulenti deve avvenire esclusivamente in contenitori e il travaso può essere effettuato esclusivamente da contenitore a contenitore, evitando dispersioni di polveri e liquidi.

20. Il ricevimento presso l'impianto di rifiuti urbani è subordinato al rispetto di quanto previsto dal Capo III Titolo I della Parte IV del D.Lgs 152/2006 "Servizio di gestione integrata dei rifiuti" e dalla vigente normativa in materia di affidamento dei servizi pubblici e di pianificazione regionale in materia di rifiuti urbani.

21. La Ditta deve tenere appositi quaderni di registrazione dei controlli di esercizio eseguiti e degli interventi di manutenzione programmata e straordinaria sui macchinari, così come previsto dall'art. 28, comma 2, della L.R. 3/2000.

22. I rifiuti messi in riserva (R13) devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.

23. La ditta deve garantire la sorveglianza radiometrica dei materiali metallici secondo quanto previsto dagli artt. 107 e 157 del D.Lgs. n. 230/95 e dal D. Lgs. n. 100/11 e in particolare deve:

- dotarsi di attrezzature per la sorveglianza radiometrica dei materiali (art. 157 comma 1);
- dotare tali attrezzature di certificato di taratura (art. 107 comma 1)
- dare incarico per i controlli a un Esperto Qualificato di II o III grado e assicurare che venga fornita attestazione dell'avvenuta sorveglianza radiometrica (art. 157 comma 2).

24. In caso di incidenti (ad esempio incendi e/o accidentali fuoriuscite di liquidi oleosi) la Ditta deve porre immediatamente in essere tutte le misure volte a limitare il danno e l'eventuale inquinamento, rimanendo fermi gli obblighi di cui alla Parte IV del D.Lgs 152/2006.

25. La Ditta deve garantire la presenza nell'impianto di un deposito di materiali atti all'assorbimento di liquidi inquinanti in caso di sversamenti accidentali e/o incidenti di cui all'articolo precedente.

26. Nel caso di variazione del tecnico responsabile dell'impianto, la Ditta deve tempestivamente comunicare a questa Amministrazione il nuovo nominativo. L'affidamento dell'incarico di tecnico responsabile deve essere accompagnato da esplicita nota di accettazione da parte dell'incaricato.

27. In caso di chiusura e dismissione dell'impianto devono essere adottate le procedure e le azioni previste dal documento "Studio di Impatto ambientale" nel paragrafo 6.9 relativo al Decomissing assunto al protocollo n. 68239 del 09/08/2016.

28. Nell'eventualità in cui la ditta si venga a trovare in uno dei seguenti stati: a) fallimento; b) liquidazione; c) cessazione di attività; d) concordato preventivo, ha l'obbligo di fornirne immediata comunicazione a questa Amministrazione. Se la ditta si trova in fallimento e non è in atto l'esercizio provvisorio ai sensi della normativa fallimentare, il ritiro e trattamento di rifiuti deve intendersi sospeso.

Raccomandazioni e richiami normativi

Al fine di facilitare la ditta nella corretta individuazione dei codici CER dei rifiuti prodotti dall'attività secondo le disposizioni fornite nell'introduzione all'allegato D del D.Lgs. 152/2006 si ricorda che:

- ai rifiuti esitati dal trattamento meccanico (mediante selezione e cernita) e dall'unione di diversi codici CER omogenei per tipologia, risulta indicata l'attribuzione di un codice del capitolo 19.12.XX;
- lo scarto dell'attività di recupero può essere ricondotto al CER 19.12.12 qualora non sia ascrivibile ad un CER del capitolo 19 più adatto alla tipologia del materiale;

I rifiuti prodotti dalle attività di manutenzione dell'impianto vanno gestiti nel rispetto dei requisiti del deposito temporaneo.

E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI

Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. n. 152/2006, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettuali dell'impianto, comprese le variazioni delle loro caratteristiche o del loro funzionamento ovvero un loro potenziamento, che possano produrre effetti sull'ambiente.

Il gestore del complesso IPPC deve comunicare al Comune di Riese Pio X, alla Provincia e all'ARPAV territorialmente competenti eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, nonché eventi di superamento dei limiti prescritti. La comunicazione deve essere effettuata entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento.

Nell'ipotesi in cui vengano superati i limiti prescritti, la comunicazione deve essere effettuata entro 8 ore dall'evidenza del superamento (ricevimento certificato analitico da parte del laboratorio incaricato delle analisi).

Ai sensi del D. Lgs. n. 152/2006, art. 29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo articolo, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

In relazione alla disponibilità dell'immobile si osserva che ad integrazione dell'atto di cessione di credito e trasferimento di immobile Rep. 84065, raccolta 31311 del 14/09/2015 Registrato a Treviso il 17/09/2015 al n. 12735, e trasmesso in allegato alla Domanda di autorizzazione Integrata Ambientale del 29/07/2016, si evince che il proprietario dell'immobile, oggetto dell'istanza presentata, risulta essere la ditta Al Service di Parise Lino & C. S.a.s. (Amministratore unico Parise Lino).

La ditta con nota pervenuta in data 08.03.2017, prot. n. 20228/2017, ha prodotto copia della documentazione comprovante la disponibilità dell'area con atto registrato, esplicitando l'uso degli immobili per attività di gestione rifiuti.

E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO

Con la comunicazione di avvio dell'impianto prevista al paragrafo E.1.2, la Ditta deve comunicare, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1 del D. Lgs. n. 152/2006, di aver adottato il Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al paragrafo F del presente decreto.

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

E.8 PREVENZIONE INCIDENTI

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazioni tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti di abbattimento) e garantire la messa in atto dei sistemi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti ambientali.

E.9 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITA'

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività. Il sito deve essere ripristinato conformemente a quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies, secondo quanto disposto all'art. 6, comma 16, lettera f) del D. Lgs. n. 152/2006.

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

F.1 INTRODUZIONE

Il Piano di Monitoraggio e Controllo è conseguenza dell'attuazione della direttiva IPPC (Direttiva 96/61/CE, Direttiva 2008/1/CE e Direttiva 2010/75/UE) che ha introdotto il procedimento di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per le principali attività industriali indicate nell'allegato I della direttiva stessa. La normativa europea introduce un nuovo atteggiamento nei confronti della tutela dell'ambiente e della salute dei cittadini sollecitando un'innovazione nella metodologia e nell'operatività rispetto alle questioni ambientali, sia per quanto riguarda i processi industriali sia per le modalità di approccio dei controlli sull'inquinamento. Il nuovo concetto di controllo integrato, infatti, si pone l'obiettivo di prevenire, ridurre e per quanto è possibile eliminare l'inquinamento intervenendo direttamente sulle fonti delle attività che lo producono.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (d'ora in poi abbreviato in PMC) è di fatto parte integrante della domanda e del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale.

Il PMC comprende due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore
- i controlli a carico dell'Autorità pubblica di controllo.

L'Autocontrollo delle Emissioni è la componente principale del piano di controllo dell'impianto e quindi del più complessivo sistema di gestione ambientale di un'attività IPPC che, sotto la responsabilità del Gestore dell'impianto, assicura, nelle diverse fasi di vita di un impianto stesso, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente (emissioni in atmosfera, scarichi idrici, smaltimento rifiuti e consumo di risorse naturali).

F.2 METODOLOGIE DI MONITORAGGIO

Gli approcci da seguire per monitorare un parametro sono molteplici; in generale si hanno i seguenti metodi:

- Misure dirette continue o discontinue
- Misure indirette fra cui:
 1. Parametri sostitutivi

2. Bilancio di massa
3. Altri calcoli
4. Fattori di emissione

La scelta di uno dei metodi di monitoraggio e controllo deve essere fatta eseguendo un bilancio tra diversi aspetti, quali la disponibilità del metodo, affidabilità, livello di confidenza, costi e benefici ambientali.

Il PMC è strutturato in tre sezioni:

- La sezione 1 descrive schematicamente le componenti ambientali che entrano in gioco nei processi gestiti dall'impianto in esame, in particolare:
 1. il paragrafo 1.1 quantifica e caratterizza le materie prime che entrano nel ciclo produttivo dell'azienda e i prodotti che ne derivano;
 2. i paragrafi 1.2, 1.3, 1.4 quantificano gli approvvigionamenti da fonti naturali ed energetiche (acqua, energia e combustibili);
 3. i paragrafi 1.5, 1.6, 1.7, 1.8, 1.9 caratterizzano qualitativamente e quantitativamente le emissioni in acqua, aria, suolo, l'inquinamento acustico e la produzione di rifiuti.
- La sezione n. 2 esamina le modalità di controllo della gestione dell'impianto, inscindibile dal processo produttivo e dall'inquinamento prodotto; con particolare riferimento alle fasi critiche dell'impianto, agli interventi di manutenzione ordinaria, ai sistemi di abbattimento ed alle aree di stoccaggio, alle emissioni diffuse.
- La sezione 3 esamina gli indicatori di prestazione monitorati dall'azienda per valutare la performance ambientale. Tali indicatori possono essere utilizzati come strumento di controllo indiretto tramite grandezze che misurano l'impatto e grandezze che misurano il consumo delle risorse.

F.3 REGISTRAZIONE, CONSERVAZIONE E TRASMISSIONE DEI DATI DI AUTOCONTROLLO

Le registrazioni dei dati previsti dal "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" dovranno seguire le seguenti indicazioni:

- Tutti i dati ottenuti dall'autocontrollo devono poter essere verificati in sede di sopralluogo ispettivo. I dati originali (es. bollette, fatture, documenti di trasporto, Rapporti di prova etc.) devono essere conservati per la durata dell'autorizzazione in modo da garantire la rintracciabilità del dato stesso; è facoltà del gestore registrare i dati su documenti ad approvazione interna, appositi registri o con l'ausilio di strumenti informatici.
- Eventuali registrazioni e tutti i certificati analitici, compresi quelli effettuati da laboratori esterni o direttamente dall'impianto di destino devono essere conservati presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità competenti al controllo, per la durata dell'autorizzazione.
- Il Gestore dell'impianto deve inviare all'Autorità competente e, secondo quanto previsto nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, al Comune e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, **entro il 30 aprile di ogni anno**, un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:
 - un report informatico sul modello fornito dall'Autorità competente (<http://ippc.arpa.veneto.it/>) dove inserire i dati previsti dalle tabelle del "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" ossia quelli a cui è stato assegnato "SI" nella colonna 'Reporting'; il report dovrà essere trasmesso su supporto informatico (cd rom).
 - una relazione esplicativa dell'attività aziendale con il commento dei dati dell'anno in questione e i risultati nel monitoraggio. La relazione, che può essere corredata da grafici semplificativi, deve contenere la descrizione di eventuali metodi di stima/calcolo dei dati comunicati. Il superamento dei Valori Limite di Emissioni è da giustificare, ove possibile, specificando la causa dell'incidente (es. manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria o interruzione degli impianti di abbattimento, condizioni

meteo-climatiche avverse etc.) e gli interventi risolutivi adottati. Variazioni significative tra i diversi anni di monitoraggio (es. consumo di acqua triplicato) vanno giustificate. La suddetta relazione dovrà essere trasmessa su supporto informatico (cd rom).

- I dati con frequenza di autocontrollo continua, invece, se richiesti, dovranno essere inviati su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report, salvo diversa disposizione e dovranno essere emessi secondo i criteri e le modalità previsti nell'Allegato VI alla Parte V del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i..

F.4 ATTIVITA' ANALITICA

Per quanto concerne l'attività analitica sono previste le presenti prescrizioni:

- I metodi di campionamento ed analisi per le varie attività di autocontrollo sono specificati nel PMC
- Le metodiche utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV faranno fede in fase di contraddittorio e sono reperibili nel sito internet <http://ippc.arpa.veneto.it/>
- Per la tariffazione è previsto quanto disposto dalla DGRV 1519 del 26 maggio 2009.
- Nell'arco della durata dell'autorizzazione, la ditta può richiedere, tramite comunicazione all'autorità e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, di cambiare i metodi di campionamento ed analisi in seguito ad eventuali modifiche o aggiornamenti tecnico-normativi. L'autorità competente, previa acquisizione di parere di ARPAV, si esprimerà in merito entro 60 giorni dal ricevimento della comunicazione. Decorso tale termine, quanto proposto è da ritenersi accettato. La suddetta comunicazione non è necessaria qualora la variazione riguardi l'adozione di un metodo ufficiale che vada esplicitamente a sostituire la precedente norma richiamata nel PMC.
- Vigè l'obbligo da parte dell'azienda di comunicare ad ARPAV, Provincia e Comune, con almeno 15 giorni naturali e consecutivi di preavviso, ove tecnicamente possibile, le date di esecuzione delle attività di autocontrollo.
- In caso il Gestore si avvalga di un soggetto esterno per l'effettuazione del piano di monitoraggio, la responsabilità della qualità del monitoraggio resta sempre in capo al Gestore.

F.5 ISPEZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ORDINARIA

- Il quadro sinottico riassume le tematiche trattate nelle tabelle del piano di monitoraggio e controllo dando informazioni sulla frequenza dei controlli a carico dell'azienda (autocontrollo), del controllore terzo e la tipologia dei controlli ordinari che ARPAV si impegna ad eseguire nell'ambito di un controllo integrato ambientale. Le risultanze degli autocontrolli dovranno essere inviate all'ente competente, ad ARPAV e al Comune interessato, secondo i formati concordati e le frequenze stabilite.
- ARPAV effettuerà nell'arco di validità dell'AIA, le ispezioni ambientali previste ai sensi dell'art. 29- sexies, comma 6 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., secondo le indicazioni del piano regionale d'ispezione ambientale previsto dall'art. 29-decies, comma 11-bis del medesimo decreto.
- E' facoltà dell'autorità competente (Ministero, Regione, Provincia) predisporre controlli aggiuntivi secondo quanto previsto dall'art. 29-decies, comma 4 del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i..

PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO

Quadro sinottico

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	ARPA
		Frequenza autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi (*)
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita				
1.1.1	Materie prime	Vedi tabella	Vedi tabella	X	
1.1.2	Additivi	Semestrale	SI	X	
1.1.3	Sottoprodotti e EoW	Semestrale	SI	X	
1.1.4	Controllo radiometrico	Ad ogni conferimento	NO	X	
1.1.5	Prodotti finiti	Semestrale	SI	X	
1.1.6	Sottoprodotti e EoW	Semestrale	SI	X	
1.1.7	Controllo radiometrico	Ad ogni carico in uscita	NO	X	
1.2	Risorse idriche				
1.2.1	Risorse idriche	Mensile	SI	X	
1.3	Risorse energetiche				
1.3.1	Energia	Mensile	SI	X	
1.4	Consumo Combustibili				
1.4.1	Combustibili	Mensile	SI	X	
1.5	Emissioni in Aria				
1.5.1	Punti di emissioni (emissioni convogliate)	Mensile	SI		
1.5.2	Inquinanti monitorati	Vedi tabella	SI	X	X
1.6	Emissioni in acqua				
1.6.1	Punti di emissione	Mensile	SI		
1.6.2	Inquinanti monitorati	Vedi tabella	SI	X	X
1.7	Rumore				
1.7.1	Rumore	Triennale	SI(**)	X	X
1.8	Rifiuti				
1.8.1	Rifiuti in ingresso	Vedi tabella	SI	X	X
1.8.2	Rifiuti prodotti	Vedi tabella	SI	X	X
1.9	Suolo e sottosuolo				
1.9.1	Acque di falda	Non applicabile			
2	GESTIONE IMPIANTO				

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	ARPA
		Frequenza autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi (*)
2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/stoccaggi				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	Vedi tabella	SI(***)	X	
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti	Vedi tabella	SI(***)	X	
2.1.3	Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo	Vedi tabella	SI(***)	X	
2.1.4	Sistemi di depurazione. Controllo del processo	Non applicabile			
2.1.5	Aree di stoccaggio	Vedi tabella	SI(***)	X	
2.1.6	Emissioni diffuse	Vedi tabella	NO	X	
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	Annuale	SI	X	

(*) Le modalità di controllo analitico verranno specificate in dettaglio (sulla base di quanto ritenuto rilevante come impatto ambientale) nella lettera che verrà trasmessa da ARPAV o entro il 15 gennaio dello stesso anno in cui verrà eseguita l'ispezione ambientale integrata o preventivamente alla comunicazione di cui all'art. 29-decies, comma 1 del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

(**) La Relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità competente e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, una volta conclusa, con la periodicità stabilita, in concomitanza dell'invio del reporting annuale.

(***) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

1 - COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 - Materie prime e prodotti in ingresso e in uscita

In Ingresso

Tabella 1.1.1 - Materie prime

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Alluminio e leghe di alluminio	Cassoni coperti e/o cumuli in aree di deposito a terra al coperto	1.9 1.11 1.12	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI
Alluminio grezzo non legato in vari formati	Cassoni coperti e/o cumuli in aree di deposito a terra al coperto	1.9 1.11	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI
Filtri e fibra ceramica	Confezionati su pallet	1.13	kg	Misura diretta (DDT, fatture)	Annuale	NO
Fluidi idraulici	Fusti	Manutenzione	L	Misura diretta (DDT, fatture)	Annuale	NO
Manufatti in grafite	Sfuso in blocchi	Manutenzione e processo degasaggio	kg	Misura diretta (DDT, fatture)	Annuale	NO
Isolanti termici	Scatole	Manutenzione e attività di processo	kg	Misura diretta (DDT, fatture)	Annuale	NO

Tabella 1.1.2 - Additivi

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Nichel	In magazzino coperto	1.12	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI
Rame primario						
Zinco						
Stagno						
Berillio						
Manganese						
Magnesio						
Silicio						
Titanio						
Boro						
Sodio metallico						

CuP						
Scorificante (sale a base di NaCl, KCl, NaF)						
Abbattitore Magnesio						
Azoto liquido	Serbatoio in pressione fuori terra	1.13	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI
Calce	In magazzino coperto	1.11	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI

Tabella 1.1.3 - Sottoprodotti (secondo art. 184-bis D.Lgs.152/2006 s.m.i.) e EoW (secondo art. 184-ter D.Lg. 152/2006 e s.m.i.)

Denominazione	Specificare se sottoprodotto o EoW	Modalità di stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Rottame di alluminio non legato	EoW	Cassoni coperti e/o cumuli in aree di deposito a terra al coperto	1.9 1.11	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI
EoW costituito da metalli ferrosi e non ferrosi	EoW	Cassoni coperti e/o cumuli in aree di deposito a terra al coperto	1.9 1.11	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI

Tabella 1.1.4 - Controllo radiometrico

Denominazione	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Rottami metallici in ingresso	nSv/h - cps	Sistema fisso portale Modulo verifica fornitura	Ad ogni conferimento in ingresso	NO

(*) Indicare nel report annuale da inviare all'ente competente solo gli eventi che hanno presentato anomalie e/o superamenti

In Uscita

I prodotti derivanti dall'attività di rifiuti di recupero R4 a caldo soddisferanno gli standard nazionali di ciascun paese elencati alla Tabella 1 del paragrafo C.6 dell'istruttoria.

Su specifica richiesta del cliente gli standard potranno essere variati, mantenendo comunque il range di concentrazione per ogni singolo metallo così come riportato alla Tabella 2 del paragrafo C.6 dell'istruttoria. I prodotti finiti ottenuti dall'attività di rifiuti di recupero R4 a freddo dovranno comunque rispettare i requisiti previsti dal Reg. 333/2011.

Tabella 1.1.5 - Prodotti finiti

Denominazione	Modalità di stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Leghe di alluminio in lingotti	Cataste del peso di circa 900 kg o personalizzato a seconda delle richieste dei committenti	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI

Tabella 1.1.6 - Sottoprodotti (secondo art. 184-bis D.Lgs.152/2006 s.m.i.) e EoW (secondo art. 184-ter D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.)

Denominazione	Specificare se sottoprodotto o EoW	Modalità di stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
EoW (rottame di alluminio)	EoW	Cassoni coperti e/o cumuli in aree di deposito a terra al coperto	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI
EoW (metalli ferrosi e non ferrosi diversi da alluminio)	EoW	Cassoni coperti e/o cumuli in aree di deposito a terra al coperto	t	Misura diretta (DDT, fatture)	Semestrale	SI

Tabella 1.1.7 - Controllo radiometrico

Denominazione	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Prodotti finiti	nSv/h - cps	Certificato di collaudo	Ad ogni carico in uscita	NO

(*) Indicare nel report annuale da inviare all'ente competente solo gli eventi che hanno presentato anomalie e/o superamenti

1.2 - Risorse idriche

Tabella 1.2.1 - Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Punto misura	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Acquedotto	Contatore	Servizi igienici	m ³	Misura diretta	Mensile	SI
		Industriale/Antincendio				

1.3 - Risorse energetiche

Tabella 1.3.1 - Energia

Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	Punto misura	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Tutte le fasi	Contatore	MWh	Fattura gestore	Mensile	SI
Energia termica prodotta	Energia termica	1.11 1.12 1.13 1.14 ATC1.1	Contatore	TEP	Misura diretta	Mensile	SI

1.4 - Consumo combustibili

Tabella 1.4.1 - Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Metodo misura	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Metano	1.11 1.12 1.13 1.14 ATC1.1	m ³	Contatore	Misura diretta	Mensile	SI
Coke	1.11	t	xxx	xxx	Mensile	SI
Ossigeno	1.11 1.12 1.13 1.14	L	Fattura fornitore	Misura diretta	Mensile	SI

1.5 - Emissioni in aria

Tabella 1.5.1 - Punti di emissione (emissioni convogliate)

Punto di emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento (specificare tipologia)	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
E1	Fusione, raffinazione, depurazione metallurgica / 1.11, 1.12, 1.13	Iniezione calce e filtrazione con filtro a maniche	336 giorni/anno	24 ore/giorni	SI

Tabella 1.5.2 - Inquinanti monitorati

Provenienza/ fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
Fusione, raffinazione depurazione metallurgica (1.11, 1.12, 1.13)	Camino E1	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	UNI EN ISO 16911-1:2013	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		Temperatura	°C	Semestrale	UNI EN ISO 16911-1:2013	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		Umidità	% v/v	Semestrale	UNI EN 14790:2006	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		Ossigeno	% v/v	Semestrale	UNI EN 14789:2006	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		Polveri	mg/Nm ³	Semestrale	UNI EN 13284-1:2003	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		NOx	mg/Nm ³	Semestrale	DM 25/08/2000 All. 1 UNI EN 14792:2006 UNI 10878:2000	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		COVNM (espressi come C) (1)	mg/Nm ³	Semestrale	UNI EN 13649:2015	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		Composti inorganici del Cloro	mg/Nm ³	Semestrale	DM 25/08/2000 All. 2 NIOSH 7903 1994	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		Σ(Cadmio e tallio e i loro composti, espressi come Cd e Tl)	mg/Nm ³	Semestrale	UNI EN 14385:2004	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI

Provenienza/ fase di produzione	Punti di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
		Mercurio e i suoi composti, espressi come Hg	mg/Nm ³	Semestrale	UNI EN 13211:2003	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		Σ(Antimonio, arsenico, piombo, cromo, cobalto, rame, manganese, nichel, vanadio e stagno e loro composti, espressi come Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V e Sn)	mg/Nm ³	Semestrale	UNI EN 14385:2004	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		HF	mg/Nm ³	Semestrale	DM 25/08/2000 All. 2 NIOSH 7903 1994	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) (2)	mg/Nm ³	Trimestrale	UNI EN 1948-1:2006 (solo campionamento), ISO 11338-1,2:2003 DM 25.08.2000 allegato III	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		Policlorobifenili (PCB-dl) (2)	ng WHO-TE/Nm ³	Trimestrale	UNI EN 1948-4:2006	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		PCDD/ PCDF (2)	ng I-TEQ/Nm ³	Trimestrale	EN 1984-1,2,3	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI

(1) Metano escluso

(2) Media di un periodo di campionamento di almeno 6 ore

1.6 - Emissioni in acqua

Tabella 1.6.1 - Punti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico)	Impianto di Trattamento	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
SF1	Dilavamento meteorico del piazzale esterno di acque di I e II pioggia (ATC 3.1)	Fognatura acque bianche	Vasca di sedimentazione con annesso disoleatore acque di prima pioggia	N.D.	N.D.	SI

Tabella 1.6.2 - Inquinanti monitorati

Provenienza/fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
Dilavamento meteorico del piazzale esterno di acque di I ^e e II ^a pioggia (ATC 3.1)	SF1	pH	-	Semestrale	-APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003 -APAT-IRSA CNR 4140 B Man 29/2003 + APAT-IRSA CNR 29/2003 n.4020	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	SI
		COD	mg/L	Semestrale	-ISO 15705:2002 -APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003 + ISO 15705:2002 (Lange)	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	
		Solidi Sospesi Totali	mg/L	Semestrale	-APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003 -APAT-IRSA CNR 5140 Man 29/2003	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	

Provenienza/ fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di misura	Fonte del dato	Reporting
		Alluminio, Rame, Zinco, Ferro, Cromo totale, Nichel, Piombo	mg/L	Semestrale	-APAT CNR IRSA 3010 A Man 29 2003 + APAT CNR IRSA 3150 A Man 29 2003 -Vari metodi analitici da APATIRSA CNR Man 29/2003 (tecniche GFAAS, Ildruri)+UNI EN ISO11885:2009	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	
		Idrocarburi totali	mg/L	Semestrale	-APAT CNR IRSA 5160 A1 Man 29 2003 -EPA 5030 B + EPA 8260 C + UNI EN ISO 9377- 2:2002	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	
		Saggio di tossicità	-	Annuale	APAT-IRSA CNR 4140 B Man 29/2003 + APAT- IRSA CNR 29/2003 n.4020	Misura diretta (analisi di autocontrollo)	

1.7 - Rumore

Le metodologie di misura devono essere conformi alla normativa vigente (DM 16/3/98) e devono valutare il livello sonoro equivalente durante il tempo di riferimento (LAeq,TR) mediante tecnica di integrazione continua o campionamento.

Le misure devono essere eseguite in condizioni di funzionamento a regime degli impianti.

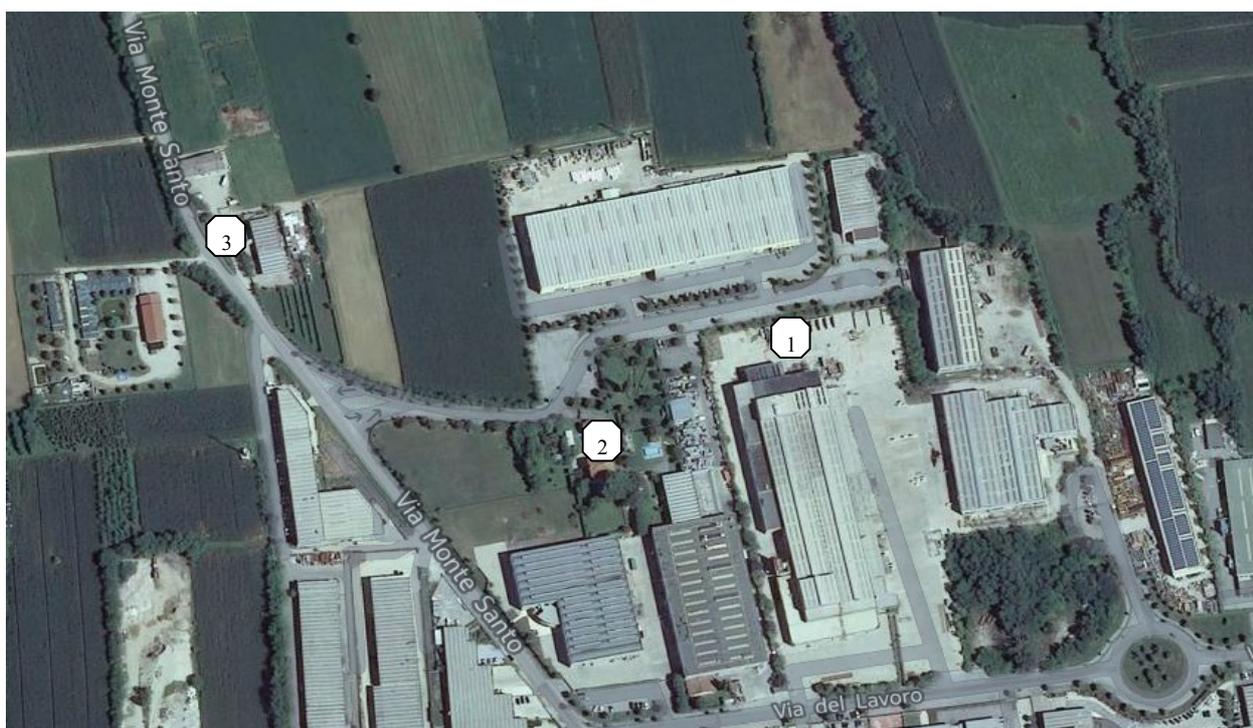
Per ciascun punto di misura devono essere indicate le condizioni di funzionamento degli impianti e, nel caso la misura non venga svolta presso il ricettore, il metodo utilizzato per stimare il livello sonoro presso il ricettore.

Tabella 1.7.1 - Rumore

Valutazione n.	Posizione punto di misura (1)	Altezza del punto di misura	Ricettore e cui è riferita la misura	Condizioni di funzionamento o degli impianti	Parametro valutato	Frequenza monitoraggio	Reporting (2)
1	1	1,5 m	ricettori in classe VI	a regime	LAeq,TR diurno e notturno	triennale	sì
2	2	1,5 m	ricettore abitativo più vicino in classe VI	a regime	LAeq,TR diurno e notturno	triennale	sì
3	3	1,5 m	ricettore abitativo più vicino in classe III	a regime	LAeq,TR diurno e notturno LD diurno e notturno	triennale	sì

(1) I punti di misura fanno riferimento alla figura seguente; la posizione è indicativa

(2) La Relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità competente e all'ARPAV con la periodicità stabilita, all'interno del report annuale



1.8 - Rifiuti

Tabella 1.8.1 - Rifiuti in ingresso

Le specifiche di accettazione dei rifiuti in ingresso sono quelle di cui al sub allegato 1, allegato 1 del D.M. 05/02/1998, come riportato nella tabella del paragrafo B.1.2 lettera b) dell'istruttoria.

In ogni caso, per il recupero a freddo (R4 a freddo) con produzione di EOW in conformità al Reg. 333/2011, dovranno essere ottemperati anche i criteri di accettazione in esso contenuti.

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Recupero (codice)	Fase di utilizzo	Modalità di controllo	Fonte del dato	Frequenza Autocontrollo	Reporti ng
Altre scorie	10 08 09	Cassoni coperti chiusi e a tenuta	/	R13 R12	Messa in riserva, cernita e fusione (1.6 1.9 1.11)	Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	SI (*) (Report annuale della quantità di rifiuti ricevuti, con dettaglio mensile del dato)
						Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Peso (t)	FIR			Ad ogni carico					
Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore			Almeno biennale					
Peso (t)	FIR			Ad ogni carico					
Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore			Almeno biennale					
Peso (t)	FIR			Ad ogni carico					
Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore			Almeno biennale					
Scorie di fusione	10 10 03	/	R13			Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
Zinco solido	11 05 01	/	R13 R4 a caldo R12			Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	12 01 03	/	R13 R4 a caldo R4 a freddo R12			Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
						Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Peso (t)	FIR		Ad ogni carico						
Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore		Almeno biennale						
Peso (t)	FIR		Ad ogni carico						
Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore		Almeno biennale						
Peso (t)	FIR		Ad ogni carico						
Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore		Almeno biennale						
Polveri e particolato di metalli non ferrosi	12 01 04	/	R13 R4 a caldo R4 a freddo R12			Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
Imballaggi metallici	15 01 04	/	R13 R4 a caldo R4 a freddo R12			Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
						Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Peso (t)	FIR		Ad ogni carico						
Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore		Almeno biennale						
Peso (t)	FIR		Ad ogni carico						
Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore		Almeno biennale						
Peso (t)	FIR		Ad ogni carico						
Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore		Almeno biennale						
Metalli non ferrosi	16 01 18	/	R13 R4 a caldo R4 a freddo R12			Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
						Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	

Rame Bronzo Ottone	17 04 01	/	R13 R4 a caldo R12		Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
					Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentazio ne tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Alluminio	17 04 02	/	R13 R4 a caldo R4 a freddo R12		Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
					Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentaz ione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Zinco	17 04 04	/	R13 R4 a caldo R12		Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
					Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentaz ione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Stagno	17 04 06	/	R13 R4 a caldo R12		Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
					Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentaz ione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Metalli misti	17 04 07	/	R13 R4 a caldo R4 a freddo R12		Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
					Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentaz ione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Rifiuti di metalli non ferrosi	19 10 02	/	R13 R4 a caldo R4 a freddo R12		Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
					Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentaz ione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Metalli non ferrosi	19 12 03	/	R13 R4 a caldo R4 a freddo R12		Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
					Verifica e conservazione in Ditta della documentazione del produttore	Documentaz ione tecnica e analitica predisposta dal produttore	Almeno biennale	
Metalli	20 01 40	/	R13 R4 a caldo		Peso (t)	FIR	Ad ogni carico	
					Verifica e	Documentaz	Almeno	

				R12		conservazione in Ditta della documentazione del produttore	ione tecnica e analitica predisposta dal produttore	biennale	
--	--	--	--	-----	--	--	---	----------	--

(*) Nella Relazione annuale allegata al report riportare l'eventuale descrizioni delle non-conformità rilevate nella verifica della documentazione tecnica e analitica dei rifiuti in ingresso

Tabella 1.8.2 - Rifiuti prodotti

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Recupero (codice)	Modalità di controllo e di analisi	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting(*)
Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502	060503	No deposito, smaltiti con pulizia vasche	D15		Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	SI
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	
Schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con acqua, gas infiammabili in quantità pericolose Scorie diverse da quelle di cui alla voce 100315*	100315* 100316	Box pavimentati al coperto		R13	Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	
Altri particolati e polveri (compresi quelli prodotti da mulini a palle), contenenti sostanze pericolose	100321*	Big-bags in box pavimentato e coperto	D15		Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	
Altre emulsioni	130802*	Fusti		R13	Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	
Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001*	161001* 161002	Vasca a tenuta a doppia parete da 10 m ³		R13	Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	
Imballaggi in materiali misti da operazioni di imballaggio e disimballaggio prodotti finiti e materie prime	150106	Cassoni coperti chiusi e a tenuta		R13	Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	Smaltimento (codice)	Recupero (codice)	Modalità di controllo e di analisi	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting(*)
Imballaggi vuoti e contaminati e contenenti in origine materie prime	150110*	Cassoni coperti chiusi e a tenuta		R13	Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	
Metalli ferrosi	191202	Cassoni coperti chiusi e a tenuta		R13	Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	
Metalli non ferrosi	191203	Cassoni coperti chiusi e a tenuta		R13	Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	
Altri rifiuti (materiali misti) da operazioni di cernita di rifiuti	191212	Cassoni coperti chiusi e a tenuta		R13	Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	
Plastica e gomma	191204	Cassoni coperti chiusi e a tenuta		R13	Peso (t/anno)	Annuale	Formulari e registri	
					Caratterizzazione/analisi	(*)	Rapporto di prova	

NOTA: L'elenco dettagliato dei rifiuti prodotti e delle relative destinazioni è potenzialmente soggetto a modifiche ma viene presentato annualmente per legge dalla ditta attraverso la dichiarazione MUD
 (*) Inviare con il report annuale le caratterizzazioni/analisi, previste da normativa, in relazione alla destinazione del rifiuto.

1.9 - Suolo e sottosuolo

Tabella 1.9.1 - Acque di falda **NON PERTINENTE**

Punto di misura/piezometro	Parametro/inquinante	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting

2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, stoccaggi

Tabella 2.1.1 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Fase di produzione	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Accensione linea produzione	Controllo bruciatori forni	Secondo indicazioni software di controllo	m ³	Report interno	Ad ogni accensione	NO
Fusione	Temperatura forno a suola	Temperatura	°C	Registro impianto di manutenzione	Ad ogni fusione con archiviazione dato	NO
Camera di combustione	Temperatura camera di combustione	Temperatura	°C	Registro impianto	Ad ogni fusione con archiviazione dato	NO
Camera di combustione	Tenore di ossigeno	Ossigeno	% v/v	Registro impianto	Ad ogni fusione con archiviazione dato	NO
Carica forno	Controllo tipologia materia prima autorizzata (procedura)	Scheda di carica	t	Scheda di carica	Ad ogni carica	NO
	Analisi chimica bagno di fusione	Scheda di produzione	-	Scheda di produzione	Secondo piano di controllo interno	NO
Lingottatura e impilaggio	Pesatura cataste	Settaggio robot impilatore	-	Settaggio robot impilatore	Ad ogni catasta	NO

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

Tabella 2.1.2 - Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti di abbattimento degli inquinanti (ed eventuali fasi critiche del processo)

Macchinario	Tipo di intervento	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Vasca di trattamento acque di I e II pioggia	Come da manuale d'uso e manutenzione	Registro manutenzione impianti	Come da manuale d'uso e manutenzione	NO
n.2 filtri a maniche (camino n.E1)	Come da manuale d'uso e manutenzione	Registro manutenzione impianti	Come da manuale d'uso e manutenzione	NO
n.2 filtri a maniche (camino n.E1)	Taratura temperatura filtro	Registro manutenzione impianti	Annuale	NO
n.2 filtri a maniche (camino n.E1)	Taratura misuratore polveri	Registro manutenzione impianti	Annuale	NO
n.2 filtri a maniche (camino n.E1)	Taratura misuratore perdite di carico	Registro manutenzione impianti	Annuale	NO
n.2 filtri a maniche (camino n.E1)	Taratura misuratore dosatore calce	Registro manutenzione impianti	Annuale	NO
Forno	Taratura temperatura suola	Registro manutenzione impianti	Annuale	NO

Camera combustione	Taratura misuratore ossigeno	Registro manutenzione impianti	Annuale	NO
Camera combustione	Taratura temperatura camera combustione	Registro manutenzione impianti	Annuale	NO

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi, che hanno riscontrato criticità ed eventi anche straordinari.

Tabella 2.1.3 - Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo

Punto emissione	Fase	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
E1	1.11 1.12 1.13	Inertizzazione a calce Filtro a maniche	Perdite di carico	mmH ₂ O	Lettura manometro o fisso su impianto	Automatico con sistema di allarme	NO
			Temperatura	°C	Lettura strumento	Automatico con sistema di allarme	NO
			Polveri	mg/Nm ³	Lettura strumento	Automatico con sistema di allarme	NO
			Dosaggio calce	xxx	Lettura strumento	Automatico con sistema di allarme	NO

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

Tabella 2.1.4- Sistemi di depurazione: controllo del processo NON PERTINENTE

Tabella 2.1.5 - Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Descrizione	Parametri di controllo	Modalità controllo	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Vasca interrata a doppia parete	Tenuta	Ispezione visiva e controllo analitico	Registro cartaceo/informatico	Piano di controllo del SGA	NO
Pozzetti e caditoie raccolta acque piovane	Pulizia e tenuta	Ispezione visiva	Registro cartaceo/informatico	Semestrale	NO
Serbatoio azoto	Tenuta	Manometro	Report esterno	Semestrale	NO
Serbatoio ossigeno	Tenuta	Manometro	Report esterno	Semestrale	NO

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

Tabella 2.1.6 - Emissioni diffuse

Attività	Parametro	Prevenzione	Modalità controllo	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Monitoraggio	Polveri, fumi e vapori contenenti metalli	Cappe di aspirazione, recipienti chiusi nei magazzini	Strumentali	Calcolo da misure dirette in ambiente di lavoro	Triennale(*)	NO

(*) Monitoraggio effettuato secondo il D.Lgs. n.81/2008 e s.m.i. con la valutazione del livello di esposizione degli operatori (DVR).

3 - INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Modalità di calcolo	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumo specifico di materie prime per prodotto finito	Tonnellate di materie prime consumate / tonnellate di prodotto finito	%	Annuale	SI
Consumo specifico di energia utilizzata (elettrica, termica) rispetto alla quantità di prodotto finito	MW utilizzati / tonnellate di prodotto finito	%	Annuale	SI
Quantità rifiuti pericolosi prodotti in funzione del materiale utilizzato-prodotto	Tonnellate rifiuti pericolosi prodotti / tonnellate materiale utilizzato-prodotto	%	Annuale	SI