	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

AG I HDI ÓÁ^/ÁI BÍ DEGE SAPI - UD/AIA/21

Revoca dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata, modificata, prorogata e rettificata con i decreti n. 327 del 16 febbraio 2012, n. 2403 del 17 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 325 del 2 marzo 2016 e n. 2776 dell'1 luglio 2019, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società FREUD S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Fagagna (UD).

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'articolo 52, comma 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale n. 1922 dell'1 ottobre 2015 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A, con sede legale in Comune di Milano, via M.A. Colonna, 35, di cui al punto 2.6 dell'allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Fagagna (UD), via Angelica Marcuzzi, Zona Industriale, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2941/2010;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 2403 del 17 dicembre 2014, con il

quale:

1) si è preso atto della modifica della titolarità dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2941/2010, come aggiornata con il decreto n. 327/2012, dalla Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A. alla Società FREUD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Milano, via Colonna Marco Antonio, 35, identificata dal codice fiscale 00166710301;

2) è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2941/2010, come aggiornata con il decreto n. 327/2012;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2941/2010, è stata prorogata fino al 19 novembre 2020;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 325 del 2 marzo 2016, con il quale è stata modificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2941/2010, come aggiornata, modificata e prorogata con i decreti n. 327/2012, n. 2403/2014 e n. 535/2015;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 2776 dell'1 luglio 2019, con il quale è stata aggiornata, rettificata e modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2941/2010, come aggiornata, modificata e prorogata con i decreti n. 327/2012, n. 2403/2014, n. 535/2015 e n. 325/2016;

Vista la nota datata 11 ottobre 2019, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 14 ottobre 2019, acquisita dal Servizio competente il 14 ottobre 2019 con protocollo n. 49012, con la quale il Gestore ha comunicato:

1) di essersi attivato per la disattivazione e la successiva dismissione del reparto "Galvanica", impianto/attività oggetto dell'autorizzazione integrata ambientale (esercizio attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 1542/2006);

2) la dismissione dei punti di emissione CR1 (Scrubber line acidi ed alcali), CR2 (Scrubber linea cromo e CR4 (Concentratore bagni di recupero e cromatura), afferenti al processo galvanico, che pertanto non saranno oggetto di analisi secondo il Piano di monitoraggio e controllo;

3) la dismissione di punti di emissione collegati al processo e non soggetti ad autorizzazione CR5, CR6, CR7 e CR8 (Caldaie riscaldamento acqua di processo) e CR9 (Bruciatore asciugatura di processo);

4) di volersi attivare per l'adeguamento degli atti autorizzativi, operando il passaggio da Autorizzazione integrata ambientale (AIA) ad Autorizzazione Unica Ambientale (AUA);

Vista la nota del 18 maggio 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 22541, con la quale il Gestore ha chiesto, a seguito dell'ottenimento dell'autorizzazione unica ambientale per il sito operativo ubicato nel Comune di Fagagna (UD), via Angelica Marcuzzi, Zona Industriale, la revoca dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il decreto del Direttore del Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile n. 2055 del 13 maggio 2020, con il quale è stata adottata la conclusione positiva della Conferenza di servizi che costituisce Autorizzazione Unica Ambientale (AUA), ai sensi del DPR 59/2013, a favore della Società FREUD S.p.A. per l'impianto sito nel Comune di Fagagna (UD), via Angelica Marcuzzi, Zona Industriale (foglio n. 23, mappale n. 874), in sostituzione dei seguenti titoli abilitativi:

1) autorizzazione agli scarichi in fognatura di acque industriali e/o meteoriche che dilavano

inquinanti, anche commiste a reflui assimilati ai domestici, di competenza del gestore del servizio idrico;

2) autorizzazione alle emissioni in atmosfera per gli stabilimenti di cui all'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006, di competenza regionale

3) comunicazione o nulla osta di cui all'articolo 8, comma 4 o comma 6, della legge 26 ottobre 1995, n. 447, di competenza comunale;

Considerato che la cessazione definitiva dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30m³), svolta dalla Società FREUD S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Fagagna (UD), via Angelica Marcuzzi, Zona Industriale, consente la revoca dell'autorizzazione integrata ambientale;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere alla revoca dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata, modificata, prorogata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012, n. 2403 del 17 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 325 del 2 marzo 2016 e n. 2776 dell'1 luglio 2019;

DECRETA

Art. 1 – Revoca autorizzazione integrata ambientale

1. E' revocata l'autorizzazione integrata ambientale assentita con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata, modificata, prorogata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012, n. 2403 del 17 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 325 del 2 marzo 2016 e n. 2776 dell'1 luglio 2019, rilasciata a favore della Società FREUD S.p.A. con sede legale in Milano, via Colonna Marco Antonio, 35, identificata dal codice fiscale 00166710301.

Art. 2 – Disposizioni finali


1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società FREUD S.p.A., al Comune di Fagagna, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

2. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in TRIESTE, via Carducci, 6.

3. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco SPANGHERO

(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Decreto n° 2776/AMB del 01/07/2019 STINQ - UD/AIA/21

Aggiornamento, rettifica e modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società FREUD S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Fagagna (UD).

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare prot. n. 0012422/GAB del 17 giugno 2015 "Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46";

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il document "Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for the surface treatment of metals and plastics using an electrolytic or chemical process where the volume of the treatment vats exceeds 30 m³;

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell'elaborato documentale recante "Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell'articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all'articolo 31, della legge regionale 16/2007";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159, "Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136.";

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto l'articolo 54, comma 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale n. 1922 dell'1 ottobre 2015 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A, con sede legale in Comune di Milano, via M.A. Colonna, 35, di cui al punto 2.6 dell'allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di

Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2941/2010;

Preso atto che ad adempimento delle prescrizioni di cui al citato decreto n. 327/2012, il Gestore:

1) ha comunicato, con nota del 12 novembre 2012, acquisita dal Servizio competente il 16 novembre 2012 con protocollo n. 37629 del 19 novembre 2012, la messa in esercizio, per il giorno 27 novembre 2012, dei punti di emissione E1, E7, E34, E35 ed E37;

2) ha comunicato, con nota del 15 febbraio 2013, acquisita dal Servizio competente il 20 febbraio 2013 con protocollo n. 6410, che i punti di emissione E1, E7, E34, E35 ed E37, verranno messi a regime a partire dal giorno 1 marzo 2013;

3) ha comunicato, con nota del 17 febbraio 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 18 febbraio 2015, acquisita dal Servizio competente il 18 febbraio 2015 con protocollo n. 4353, che il punto di emissione E36 (messo in esercizio il giorno 24 settembre 2014), verrà messo a regime a partire dal giorno 10 marzo 2015;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 2403 del 17 dicembre 2014, con il quale:

1) si è preso atto della modifica della titolarità dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2941/2010, come aggiornata con il decreto n. 327/2012, dalla Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A. alla Società FREUD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Milano, via Colonna Marco Antonio, 35, identificata dal codice fiscale 00166710301;

2) è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2941/2010, come aggiornata con il decreto n. 327/2012;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2941/2010, è stata prorogata fino al 19 novembre 2020;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 325 del 2 marzo 2016, con il quale è stata modificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2941/2010, come aggiornata e modificata con i decreti n. 327/2012 e n. 2403/2014;

Preso atto che ad adempimento delle prescrizioni di cui al citato decreto n. 325/2016, il Gestore:

1) ha comunicato, con nota del 16 dicembre 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 32375, che la messa in esercizio dei punti di emissione E39 ed E44 avverrà il giorno 4 gennaio 2016;

2) ha comunicato, con nota del 24 marzo 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 8020, la messa a regime, a partire dal giorno 15 aprile 2016, dei punti di emissione E39 ed E44;

3) ha comunicato, con nota del 7 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 9674, la messa in esercizio del punto di emissione E40;

4) ha comunicato, con nota del 7 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 24503, la messa a regime, nei giorni 26 e 31 maggio 2017, del punto di emissione E40;

5) ha comunicato, con nota del 13 luglio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio

competente il 14 luglio 2017 con protocollo n. 17112, la messa in esercizio del punto di emissione E41;

6) ha comunicato, con nota del 14 novembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 29783, la messa a regime, nei giorni 3 e 4 novembre, del punto di emissione E41;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2984 del 30 dicembre 2016 con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 e la "Pianificazione visite ispettive triennio 2017 - 2018 - 2019", come modificato ed integrato dal decreto del Direttore del Servizio competente n. 5007 del 27 dicembre 2018;

Vista la nota del 3 giugno 2013, acquisita dal Servizio competente in data 6 giugno 2013 con protocollo n. 19818 del 10 giugno 2013, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare delle modifiche ai processi relativi alle operazioni di lavaggio e all'impianto di depurazione del reparto rivestimento, consistenti:

- 1) nella modifica al layout autorizzato delle emissioni convogliate in atmosfera (dismissione punto di emissione CR3 e realizzazione punto di emissione E33);
- 2) nelle modifiche all'impianto di depurazione esistente (scarico S1), con aumento della portata massima teorica di trattamento del depuratore da 8 mc/h a 10 mc/h;
- 3) nell'inserimento di un nuovo punto di rilevazione fonometrica (n. 14), posto all'angolo di via Comelli e via Marcuzzi;
- 4) nell'aggiornamento dell'elenco dei rifiuti gestiti nell'ambito dell'installazione;

Vista la nota prot. n. 20980 del 19 giugno 2013, trasmessa a mezzo Posta Elettronica certificata (PEC), con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, al Comune di Fagagna, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al CAFC S.p.A., copia della nota del Gestore datata 3 giugno 2013 e di tutta la documentazione tecnica allegata, comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 4959 del 28 giugno 2013, acquisita dal Servizio competente il 2 luglio 2013 con protocollo n. 22507, con la quale ARPA ha chiesto integrazioni documentali relativamente alle emissioni in atmosfera e all'impianto di trattamento delle acque reflue;

Vista la nota prot. n. 20118 dell'1 luglio 2013, acquisita dal Servizio competente il 4 luglio 2013 con protocollo n. 22759, con la quale il CAFC Sp.A. ha chiesto integrazioni documentali riguardo all'impianto di trattamento delle acque reflue;

Vista la nota prot. n. 80446 dell'1 luglio 2013, acquisita dal Servizio competente il 4 luglio 2013 con protocollo n. 22764, con la quale la Provincia di Udine ha chiesto integrazioni documentali inerenti la gestione dei rifiuti;

Vista la nota prot. n. 23612 dell'11 luglio 2013, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Gestore copia delle suddette note di ARPA, del CAFC S.p.A. e della Provincia di Udine, al fine di dare riscontro alle richieste di documentazione integrativa degli Enti medesimi;
- 2) ha chiesto al Gestore di trasmettere le integrazioni documentali in numero di 7 copie cartacee o una copia digitale, entro 60 giorni dal ricevimento della nota stessa;

3) ha comunicato al Gestore la sospensione del termine di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, fino alla ricezione della documentazione;

Vista la nota dell'8 agosto 2013, trasmessa a mezzo PEC il 14 agosto 2013, acquisita dal Servizio competente il 14 agosto 2013 con protocollo n. 27174, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta da ARPA, dal CAFC S.p.A. e dalla Provincia di Udine;

Vista la nota prot. n. 28785 del 4 settembre 2013, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, al Comune di Fagagna, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al CAFC S.p.A., copia delle integrazioni documentali fornite dal gestore con la citata nota dell'8 agosto 2013 e ha chiesto agli Enti stessi di fornire, al più presto, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 7405 dell'1 ottobre 2013, acquisita dal Servizio competente in data 8 ottobre 2013 con protocollo n. 31527, con la quale ARPA FVG ha espresso parere favorevole, con prescrizioni, alla proposta di modifica avanzata dal Gestore;

Vista la nota prot. n. 116746 del 16 ottobre 2013, acquisita dal Servizio competente il 24 ottobre 2013 con protocollo n. 33026, con la quale la Provincia di Udine ha comunicato di non avere osservazioni da formulare riguardo la modifica proposta dal Gestore;

Vista al nota del 16 ottobre 2013, trasmessa a mezzo PEC il 17 ottobre 2013, acquisita dal Servizio competente il 18 ottobre 2013 con protocollo n. 32523, con la quale il Gestore ha comunicato che il punto di emissione E33 verrà messo in esercizio il giorno 4 novembre 2013;

Vista al nota del 21 marzo 2014, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 8976, con la quale il Gestore ha comunicato che il punto di emissione E33 è stato messo a regime nei giorni 6 e 7 febbraio 2014 e ha inviato le relative certificazioni analitiche;

Vista la nota del 12 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC il 15 luglio 2016, acquisita dal Servizio competente in data 18 luglio 2016 con protocollo n. 17261, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche presso l'installazione IPPC:

- 1) realizzazione del nuovo punto di emissione E45 (Saldobrasatura);
- 2) costruzione, presso l'impianto di trattamento chimico-fisico delle acque reflue industriali (scarico S1), di un'ulteriore serbatoio di equalizzazione, in parallelo ad uno già esistente, al fine di incrementare la capacità di stoccaggio delle acque da sottoporre a trattamento depurativo, dando luogo ad un aumento della portata massima teorica di trattamento da 12 mc/h a 13 mc/h;

Vista la nota prot. n. 18515 del 28 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, al Comune di Fagagna, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" e al CAFC S.p.A., copia della nota del Gestore datata 12 luglio 2016 e di tutta la documentazione tecnica allegata, comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro il 13 settembre 2016, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 19021 del 2 agosto 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha chiesto al Gestore di inviare al Servizio valutazioni ambientali l'istanza di verifica di assoggettabilità alla procedura di verifica di cui all'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006;

2) ha comunicato al Gestore che in attesa dell'emissione del parere del Servizio, in merito all'istanza sopra menzionata, il termine di cui all'articolo 29-nonies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, decorso il quale il Gestore stesso può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate, è sospeso;

Vista la nota prot. n. 28041 del 23 agosto 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 20485, con la quale ARPA ha comunicato di non rilevare elementi ostativi alla realizzazione delle modifiche comunicate dal Gestore e ha proposto delle prescrizioni;

Viste la nota dell'1 settembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 2 settembre 2016 con protocollo n. 22811 e la nota di PEC dell'8 settembre 2016, acquisita dal Servizio competente l'8 settembre 2016 con protocollo n. 23701, con le quali il Gestore ha inviato documentazione integrativa relativamente alle emissioni in atmosfera, agli scarichi idrici e alla gestione dei rifiuti;

Vista la nota prot. n. 41246/16 dell'8 settembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 23672, con la quale il CAFC Sp.A.:

1) ha comunicato, a seguito di opportune verifiche sulle condizioni idrauliche della rete fognaria e sulle capacità di trattamento residue dell'impianto di depurazione terminale, che l'aumento della portata dello scarico S1, previsto dalla modifica in argomento, non è ammissibile;

2) ha espresso parere non favorevole all'aumento di portata delle acque reflue industriali di processo, confermando le condizioni allo scarico già fissate (portata media 10 mc/h, portata max 12 mc/h e volume annuo di 65.000 mc);

3) ha proposto l'inserimento nell'autorizzazione integrata ambientale della seguente prescrizione:

- il Gestore deve presentare, entro 120 giorni dal ricevimento del presente decreto, un progetto per la riduzione delle portate delle acque reflue industriali di processo dello scarico S1 e/o per l'applicazione delle migliori tecniche disponibili per il riutilizzo dei reflui depurati, per quanto tecnicamente realizzabile ed economicamente sostenibile;

Vista la nota del 9 settembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 23712, con la quale il Gestore ha comunicato che a seguito di valutazioni interne, non intende più realizzare il nuovo punto di emissione E45 (Saldobrasatura);

Vista la nota prot. n. 24584 del 19 settembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato al gestore di ritenere non rilevanti le ripercussioni negative sull'ambiente legate all'attuazione delle modifiche proposte dal gestore stesso ed ha, pertanto, ritenuto non necessaria la procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA, di cui all'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. 28373 del 28 ottobre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha chiesto al gestore della rete fognaria CAFC S.p.A. di motivare congruamente le ragioni per le quali non è ammissibile l'aumento di portata delle acque reflue di processo e di esprimere, qualora ne sussistano, eventuali indicazioni atte a superare il citato parere non favorevole, in quanto lo stesso costituisce motivo ostativo alla realizzazione delle modifiche impiantistiche proposte e comporta l'emanazione del relativo provvedimento di diniego;

Vista la nota prot. n. 55129/16 del 29 novembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 30 novembre 2016 con protocollo n. 23672, con la quale il CAFC S.p.A.:

1) ha comunicato di aver eseguito ulteriori verifiche sulle condizioni idrauliche della rete fognaria e le capacità di trattamento residue dell'impianto di depurazione sito in località Silvella in Comune di San Vito di Fagagna ed ha confermato il parere negativo espresso con la citata nota dell'8 settembre 2016;

2) ha precisato che l'apporto idraulico dello scarico S1 è di fatto rilevante ed un ulteriore incremento sarebbe causa di sovraccarico della rete fognaria e che, inoltre, influirebbe negativamente sull'esercizio dell'impianto di depurazione terminale;

3) ha ricordato che l'ipotesi di installazione di un sistema di riutilizzo dei reflui industriali era stata indicata nel corso delle istruttorie tecniche relative a precedenti procedimenti, in attuazione ad una specifica BAT già applicata;

Vista la nota del 29 novembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 31265, con la quale il Gestore:

1) ha comunicato, in riferimento alla modifica non sostanziale di cui alla propria nota del 15 luglio 2016, che intende mantenere la capacità massima di scarico a 12 mc/h, in quanto intende attuare il progetto di recupero interno dell'acqua di scarico, di cui alla BAT aziendale n. 20.3 "E' prevista l'installazione di un sistema di recupero interno dell'acqua di processo dell'impianto di trattamento chimico-fisico", indicata nell'Allegato A al decreto n. 2941/2010, come sostituito dai decreti n. 327/2012 e n. 325/2016;

2) ha chiesto che all'avvio del suddetto progetto venga concessa una deroga sui limiti di emissione in fognatura dei parametri relativi al Boro (da 4 mg/l a 5 mg/l) e ai Solfati (da 1000 mg/l a 1250 mg/l);

3) ha chiesto di modificare il convogliamento delle acque meteoriche per convogliare le medesime in un impianto di disoleazione dimensionato a tale scopo, al fine di stoccare esternamente alcuni ausiliari di produzione ("mobiletti" a supporto delle lame) che potrebbero, occasionalmente e a contatto con le acque meteoriche di prima pioggia, portare a tracce di idrocarburi (scarico S3);

4) ha precisato che il circuito delle acque meteoriche dell'impianto resterà convogliato in fognatura senza incrementi della portata prevista;

Vista la nota prot. n. 32431 del 9 dicembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, al Comune di Fagagna, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli - Collinare - Medio Friuli" e al CAFC S.p.A., copia della nota del Gestore datata 29 novembre 2016, invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 43224 / P / GEN/ PRA_AUT del 15 dicembre 2016, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33018, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha espresso la raccomandazione che l'intera superficie soggetta al deposito di materiale intermedio di produzione, sia servita da sistemi per la raccolta e trattamento delle acque di dilavamento ed ha prescritto che a valle del trattamento di disoleazione e prima dell'immissione nella fognatura venga posto in opera un pozzetto di campionamento sulla linea di scarico dedicata;

Vista la nota prot. n. 59020/16 del 22 dicembre 2016, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33732, con la quale il CAFC S.p.A.:

1) ha comunicato:

- a) che le soluzioni tecniche proposte a titolo integrativo dal Gestore sono congrue a quanto espresso dal Consorzio stesso con note dell'8 settembre 2016 e del 29 novembre 2016;
- b) di non rilevare elementi ostativi all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale e di poter concedere la deroga ai limiti di emissione in rete fognaria per i parametri Boro e Solfati, in considerazione dell'attuazione di un sistema di recupero interno delle acque di processo depurate;

2) ha proposto delle prescrizioni in merito alla gestione delle acque reflue;

Vista la nota del 23 maggio 2017, trasmessa a mezzo PEC il 14 giugno 2017, acquisita dal Servizio competente 14 giugno 2017 con protocollo n. 25712, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche presso l'installazione IPPC:

- 1) installazione presso il reparto "Laser" di due ulteriori impianti di taglio al laser. Le emissioni provenienti dall'esistente impianto laser, attualmente convogliate al punto di emissione E1, verranno convogliate al punto di emissione E34, mentre le emissioni dei due nuovi impianti laser verranno rispettivamente convogliate al punto di emissione E1 (aumento portata da 6000 Nmc/h a 8800 Nmc/h) e al nuovo punto di emissione E45;
- 2) installazione presso il reparto "Sabbiatura" di due ulteriori sabbiatrici automatiche. Le emissioni provenienti dalle sabbiatrici automatiche verranno convogliate nell'esistente punto di emissione E8, modificando opportunamente il sistema di abbattimento e dando luogo ad un aumento della portata utile da 6000 Nmc/h a 14.000 Nmc/h;
- 3) installazione presso il reparto "Verniciatura" di un nuovo impianto di lavaggio preliminare alla verniciatura delle lame, le cui emissioni verranno convogliate al nuovo punto di emissione E47. Detto impianto è progettato per un funzionamento alternativo all'esistente impianto di lavaggio verniciatura (rif. E33);
- 4) installazione presso il reparto "Affilatura" di nuovi gruppi filtranti, la cui aria aspirata si prevede di convogliare, similmente alle altre macchine presenti nello stesso reparto, nel nuovo punto di emissione E46. Al fine di aumentare la velocità di aspirazione nelle singole calate degli impianti attualmente asserviti, è stato previsto l'aumento della potenzialità del punto di emissione E29, che comporterà l'aumento della dimensione della condotta di espulsione e del corpo filtrante;

Vista la nota prot. n. 30166 del 13 luglio 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Fagagna, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al CAFC S.p.A., la nota del Gestore datata 23 maggio 2017, comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro il 7 agosto 2017, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 30167 del 13 luglio 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore che il termine di cui all'articolo 29-nonie, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, decorso il quale il gestore stesso può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate, è sospeso in attesa della pronuncia del Servizio Valutazioni Ambientali;

Vista la nota prot. n. 34947/17 del 26 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC il 27 giugno 2017, acquisita dal Servizio competente il 28 giugno 2017 con protocollo n. 27766, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che gli interventi in previsione non comportano variazioni

quali-quantitative dello scarico idrico dello stabilimento recapitato in rete fognaria e che pertanto, per quanto di competenza, non sono stati rilevati elementi ostativi alla modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la nota prot. n. 25093 / P / GEN/ PRA_AUT del 31 luglio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente l'1 agosto 2017 con protocollo n. 32953, con la quale ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali:

- 1) ha comunicato di non rilevare elementi ostativi alla realizzazione degli interventi proposti, nei termini riportati nella documentazione allegata alla comunicazione, e subordinatamente al rispetto di alcune prescrizioni riguardanti le emissioni in atmosfera e il rumore;
- 2) ha proposto di sostituire il paragrafo "Disposizioni generali" del Piano di monitoraggio e controllo, con quello indicato nella nota stessa;

Vista la nota del 12 ottobre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 43740, con la quale il Gestore ha comunicato, a seguito delle modifiche proposte, che la messa in esercizio dei punti di emissione E1 (taglio laser) ed E8 (sabbatura) verrà effettuata in data 26 ottobre 2017;

Vista la nota dell'8 novembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 48270, con la quale il Gestore ha comunicato, a seguito delle modifiche proposte, che la messa in esercizio del punto di emissione E45 (taglio laser) verrà effettuata in data 23 novembre 2017;

Vista la nota dell'8 novembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 48291, con la quale il Gestore:

- 1) ha comunicato, in riferimento alla modifica non sostanziale di cui alla nota di PEC trasmessa in data 15 luglio 2016, che il 9 novembre 2017 provvederà all'avvio del processo di ricircolo e riutilizzo di quota parte dell'acqua di scarico di acqua convogliante attualmente allo scarico "S1";
- 2) ha fornito l'aggiornamento della BAT applicata (rif. BAT nr. 20) in funzione di quanto sopra;

Vista la nota dell'11 dicembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 54267, con la quale il Gestore:

- 1) ha comunicato la messa a regime dei punti di emissione E1 (Taglio Laser) ed E8 (Sabbatura) allegando i relativi referti analitici;
- 2) ha trasmesso la Relazione tecnica "EMISSIONI IN ATMOSFERA – Valutazione andamento delle velocità dei gas nelle emissioni convogliate" al fine di verificare che il moto del gas in prossimità dei bocchelli di ispezione sia laminare e soddisfi quanto previsto dalla Norma UNI 10169, dalla Norma UNI EN ISO 16911-1 e dalla norma UNI EN 15259 punto 6.2.1, nelle modalità indicate al punto 8.2 e all'Annex D della stessa;

Vista la nota del 2 marzo 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 13440, con la quale il Gestore ha comunicato che il punto di emissione E45 è stato messo a regime nei giorni 20 e 22 febbraio 2018 e ha inviato le relative certificazioni analitiche;

Vista la nota del 20 agosto 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 41806, con la quale il Gestore ha comunicato che la messa in esercizio del punto di emissione E47 avverrà il giorno 3 settembre 2018;

Vista la nota del 9 ottobre 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 49647, con la quale il Gestore ha comunicato che la messa in esercizio del punto di emissione E46 avverrà il giorno 23 ottobre 2018;

Vista la nota del 21 febbraio 2018, trasmessa a mezzo PEC il 27 febbraio 2018, acquisita dal Servizio competente 28 febbraio 2018 con protocollo n. 12620, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche presso l'installazione IPPC:

- installazione di un nuovo impianto di verniciatura denominato "Spruzzatrice oscillante con filtrazione a secco e trasporto a tappeto" con realizzazione del nuovo punto di emissione E45;

Vista la nota prot. n. 15003 del 2 marzo 2018, trasmessa a mezzo PEC il 5 marzo 2018, acquisita dal Servizio competente il 5 marzo 2018 con protocollo n. 13733, con la quale il CAFC S.p.A., esaminata la documentazione tecnica relativa al nuovo impianto di verniciatura, ha comunicato di non rilevare, per quanto di competenza, elementi ostativi all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il decreto del Direttore centrale della Direzione centrale ambiente ed energia n. 3649 del 9 ottobre 2018, con il quale è stato disposto che il progetto riguardante l'inserimento del nuovo impianto di verniciatura presso lo stabilimento della Società FREUD S.p.A. di Fagagna, non è da assoggettare alla procedura di VIA di cui alla legge regionale 43/1990 e al decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota del 18 dicembre 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 61707, con la quale il Gestore ha comunicato la messa in esercizio, per il giorno 3 gennaio 2019, del punto di emissione E48 (impianto di verniciatura);

Rilevato dal Rapporto conclusivo di verifica ispettiva per l'anno 2011, svolta da ARPA FVG presso l'installazione che il Gestore ha ottemperato alla prescrizione relativa all'idoneità del pozzetto di campionamento per lo scarico S1 all'uso del prelevatore automatico;

Considerato, relativamente alla richiesta di deroga, da parte del Gestore, sui limiti di emissione in fognatura dei parametri relativi al Boro e ai Solfati, che:

1) la Tabella 3 "Valori limiti di emissione in acque superficiali e in fognatura", dell'Allegato 5 (Limiti di emissione degli scarichi idrici), alla Parte terza, del decreto legislativo 152/2006, dispone per i parametri Boro e Solfati, relativamente allo scarico in rete fognaria, rispettivamente un valore limite di emissione pari a 4 mg/l e pari a 1000 mg/l;

2) i parametri Boro e Solfati non sono ricompresi nella Tabella 5 "Sostanze per le quali non possono essere adottati limiti meno restrittivi di quelli indicati in tabella 3 per lo scarico in rete fognaria", del citato Allegato 5;

3) le acque reflue industriali afferenti allo scarico S1 recapitano nella fognatura gestita dal CAFC S.p.A. e, prima di essere immesse, tramite scarico finale, in corpo idrico superficiale, sono appositamente depurate;

4) è possibile fissare per i parametri Boro e Solfati, un limite di accettabilità superiore al valore di concentrazione di 4 mg/l e 1000 mg/l, come indicato in Tabella 3 per lo scarico in fognatura, purché sia garantito che lo scarico finale della fognatura rispetti il valore limite di emissione della citata Tabella 3;

Ritenuto, per quanto sopra esposto di fissare, per i parametri Boro e Solfati, un limite di accettabilità pari rispettivamente a 5 mg/l e 1250 mg/l, come peraltro indicato anche dal gestore del servizio fognario CAFC S.p.A.;

Vista la nota del 22 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 25 marzo 2019 con protocollo n. 14738, con la quale il Gestore ha comunicato la messa in esercizio del punto di emissione E42 (lavorazione corpi);

Vista la nota del 22 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in

data 25 marzo 2019 con protocollo n. 14745, con la quale il Gestore ha inviato documentazione integrativa volontaria relativa al decreto legislativo 105/2015, alla certificazione ambientale ISO 14001 : 2015, ai consumi energetici, alle emissioni in atmosfera e agli scarichi idrici;

Visto il certificato n. DE006582-2 di conformità ai requisiti di UNI EN ISO 14001: 2015 (ISO 14001:2015), rilasciato dalla Società BUREAU VERITAS CERTIFICATION da cui risulta che dalla data del 18 novembre 2016, la Società FREUD S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2015 per l'attività di "Produzione di lame circolari in acciaio, mediante processi di taglio, saldobrasatura, trattamenti galvanici, verniciatura e finitura", svolta presso il sito operativo di Fagagna (UD), via Angelica Marcuzzi, fino alla data del 17 novembre 2019;

Considerato che:

- 1) ai sensi dell'articolo 29-sexies, comma 9-quinquies, lettera a), del decreto legislativo 152/2006, il Gestore, quando l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, deve elaborare e trasmettere per validazione all'autorità competente, **la Relazione di riferimento**, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo medesimo;
- 2) ai sensi del decreto del Ministero dell'Ambiente e della tutela del Territorio e del Mare n. 104, del 15 aprile 2019, il Gestore verifica, mediante la procedura indicata nell'Allegato 1, al decreto ministeriale medesimo, se sussiste o meno l'obbligo di presentare all'autorità competente **la Relazione di riferimento**;

Considerato che la verifica dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, trasmessa dal Gestore nell'aprile del 2015, appare superata non essendo stata effettuata sulla base delle modalità indicate nel DM 104/2019, per cui è opportuno prescrivere al Gestore stesso:

- 1) di espletare tempestivamente la procedura di cui all'Allegato 1 al DM 104/2019, conformemente alle modalità indicate nel decreto ministeriale medesimo, al fine di verificare se sussiste a suo carico o meno l'obbligo di presentare la succitata Relazione di riferimento e di trasmetterne gli esiti al Servizio competente e ad ARPA FVG, entro 3 mesi dalla data del presente provvedimento;
- 2) di trasmettere, in caso di esito positivo della succitata procedura, al Servizio competente e ad ARPA FVG, entro 12 mesi dalla data del presente provvedimento, la Relazione di riferimento;

Preso atto che da una puntuale ricognizione effettuata sull'autorizzazione integrata ambientale sono state riscontrate delle incongruenze e dei refusi;

Considerato che:

- 1) il Servizio competente ha chiesto di acquisire la comunicazione antimafia per la Società FREUD S.p.A. mediante consultazione della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), come previsto dall'articolo 87, del decreto legislativo 159/2011;
- 2) ai sensi dell'articolo 88, comma 4-bis, del decreto legislativo 159/2011, decorso il termine di 30 giorni dalla data della consultazione della BDNA, il Servizio competente può procedere, sotto condizione risolutiva, anche in assenza della comunicazione antimafia, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, previa acquisizione dell'autocertificazione di cui all'articolo 89 del decreto legislativo 159/2011, con la quale l'interessato attesta che nei propri confronti non sussistono le cause di divieto, di decadenza o di sospensione di cui all'articolo 67 del decreto legislativo 159/2011;

Considerato che il Gestore ha trasmesso le autocertificazioni di cui all'articolo 89 del decreto legislativo 159/2011, relative ai soggetti da sottoporre alla verifica antimafia, come indicati all'articolo 85 del decreto legislativo medesimo;

Ritenuto, per tutto quanto sopra esposto, di procedere:

- 1) all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006 e all'autorizzazione allo scarico ai sensi del Capo II, Titolo IV, Parte terza, del decreto legislativo medesimo;
- 2) all'aggiornamento, alla modifica e alla rettifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata, modificata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012, n. 2403 del 17 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 325 del 2 marzo 2016, correggendo le incongruenze e i refusi sopra menzionati;

DECRETA

1. È aggiornata, modificata e rettificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata, modificata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012, n. 2403 del 17 dicembre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 325 del 2 marzo 2016, rilasciata a favore della Società FREUD S.p.A. con sede legale in Milano, via Colonna Marco Antonio, 35, identificata dal codice fiscale 00166710301, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale.

2. L'autorizzazione di cui al punto 1 è sottoposta alla condizione risolutiva dell'esito positivo delle verifiche antimafia da parte della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), ai sensi dell'articolo 88, comma 4-bis, del decreto legislativo 159/2011. L'esito negativo delle predette verifiche comporterà la revoca del presente provvedimento di aggiornamento, modifica e rettifica dell'autorizzazione integrata ambientale.

Art. 1 – Aggiornamento, modifica e rettifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato "DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'" al decreto n. 2941/2010, come modificato e sostituito dai decreti n. 2403/2014 e n. 325/2016, l'Allegato B al decreto n. 2941/2010, come sostituito e modificato dai decreti n. 327/2012, n. 2403/2014 e n. 325/2016 e l'Allegato C al decreto n. 2941/2010, come sostituito e modificato dai decreti n. 327/2012, n. 2403/2014 e n. 325/2016, vengono sostituiti dagli allegati al presente provvedimento di cui formano parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. L'autorizzazione di cui la presente decreto sostituisce:

- a) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006);
- b) l'autorizzazione allo scarico (Capo II, Titolo IV, Parte terza, del decreto legislativo 152/2006).

Art. 3 – Prescrizioni

1. Il Gestore in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:

- a) trasmette tempestivamente al Servizio competente e al Comune di Fagagna il rinnovo della certificazione ISO 14001;
- b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente e al Comune di Fagagna il mancato rinnovo della stessa;

c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente e al Comune di Fagagna la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.

2. Entro 3 mesi dalla data del presente provvedimento, il Gestore trasmette al Servizio competente e ad ARPA FVG, gli esiti della procedura di cui all'Allegato 1 al DM 104/2019, da redigersi secondo le modalità indicate nel decreto ministeriale medesimo, al fine di verificare se sussiste o meno a suo carico l'obbligo di presentare la Relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 152/2006.

3. In caso di esito positivo della procedura di cui al punto 2, il Gestore trasmette al Servizio competente e ad ARPA FVG la Relazione di riferimento entro 12 mesi dalla data del presente provvedimento.

Art. 4 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 2941/2010, n. 327/2012 e n. 2403/2014, n. 535/2015 e n. 325/2016.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società FREUD S.p.A., al Comune di Fagagna, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al CAFC S.p.A. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Carducci, 6.

4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione gestita da FREUD S.p.A. è collocata in via Angelica Marcuzzi 20, nel Comune di Fagagna.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune Fagagna, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D2 (zona industriale) ed è identificata catastalmente come segue:

Comune di Fagagna, catasto terreni - Foglio 23, mappali n. 803, 791, 41, 39, 37, 814, 810, 817 ed 812.

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita da FREUD S.p.A., ricade tra le attività industriali identificate al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006 (Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³).

Il Gestore dichiara che nell'installazione IPPC il volume complessivo delle vasche destinate al trattamento chimico ed elettrolitico, riferito alla soglia AIA, è pari a **74,5 m³**. Il volume delle vasche destinate al trattamento chimico, è pari a 16,5 m³, mentre il volume delle vasche destinate al trattamento elettrolitico è pari a 58,0 m³.

Le fasi principali del processo produttivo sono le seguenti:

- Preparazione dei corpi lama
- Saldo-brasatura
- Sabbiatura e molatura
- Verniciatura
- Galvanica
- Affilatura
- Collaudo lame
- Lavatrice ed imballo

Il ciclo produttivo inizia con il ricevimento delle materie prime costituite principalmente da lamiere in acciaio di diverso spessore avvolte in bobine e denti per gli utensili in metallo duro. Le bobine vengono caricate sulle linee automatiche di taglio laser dove vengono svolte, raddrizzate e tagliate fino ad ottenere i corpi lama della forme e dimensioni desiderate. All'uscita dalla linea di taglio i corpi lama subiscono un trattamento di raddrizzatura, rettifica corpo/foro, detensionamento in forno, stuccatura, equilibratura e eventuale satinatura/lavaggio.

Nella fase di saldobrasatura vengono saldati sulle lame i denti in metallo duro (principalmente carburi di tungsteno e cobalto). Le lame così prodotte vengono rivestite con vernici a base acqua oppure subiscono un trattamento superficiale di nichelatura-cromatura galvanica e, infine, vengono affilate e lavate.

La fase di affilatura dei taglienti delle lame avviene tramite l'azione di macchine utensili semiautomatizzate e con l'ausilio di mole abrasive funzionanti per asportazione di truciolo in ambiente lubro-refrigerante ad olio intero.

I prodotti semilavorati che dai controlli intermedi dovessero risultare difettosi subiscono trattamenti manuali come la molatura, per renderli conformi agli standard produttivi e quindi essere reintrodotti nel ciclo produttivo.

Le lame e i corpi utensili così prodotti vengono quindi confezionati ed imballati mentre alcuni campioni vengono sottoposti ad un collaudo su macchine operatrici quali troncatrici e seghe circolari a seconda del tipo di utensile prodotto.

Nel processo di imballo, le lame vengono preliminarmente lavate attraverso tre linee che ne garantiscono lo sgrassaggio superficiale. In seguito vengono sottoposte a processo di stampa tampografica, stuccatura e marcatura laser, prima di essere imballate manualmente in blister o cartoni.

Gli stampi per la tampografia sono realizzati con l'ausilio di un bromografo.

ENERGIA

L'installazione produce energia termica prodotta dalla combustione di gas metano utilizzata per il forno di verniciatura, il riscaldamento delle vasche e per il riscaldamento dei locali.

Presso l'installazione non viene prodotta energia elettrica.

L'installazione è stata individuata come impresa a forte consumo di energia elettrica ai sensi del D.M. 21 dicembre 2017, in quanto già presente negli anni 2013-2014 nell'elenco delle imprese energivore della Cassa per i Servizi Energetici ed Ambientali (CSEA). Il Gestore non è in possesso della certificazione ISO 50001 e pur non ricorrendo l'obbligo di legge, in quanto l'installazione ha un consumo annuale complessivo inferiore a 10.000 tep, ha in ogni caso individuato la figura professionale dell'energy manager.

Di seguito sono riportati i consumi di energia elettrica e gas naturale relativi all'anno 2018, unitamente al conseguente consumo di energia primaria.

Consumo energia elettrica	25.710 MWh
Consumo gas naturale	765.614 Sm ³
Consumo energia primaria	5.448 tep

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni convogliate

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento	Note
CR1	Scrubber linea acidi ed alcali	20.000	9,5	Scrubber	
CR2	Scrubber linea cromo	10.000	10,0	Scrubber	
CR4	Concentratore bagni e recupero di cromatura	1.500	10,4	Concentratore atmosferico	
E33	Linea lavaggio verniciatura	7.500	9,6	Scrubber	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 22296-A del 10.06.2011 (agg. AIA n. 1)</p> <p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 19818-A del 10.06.2013 (agg. AIA n. 2)</p> <p>L'emissione ha luogo alternativamente rispetto all'emissione correlata al punto E47</p>
E1	Taglio laser	8.800	9,8	Filtro a cartucce	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 22296-A del 10.06.2011 (agg. AIA n. 1)</p> <p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 40580-A del 30.11.2011 (agg. AIA n. 1)</p> <p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 25712-A del 14.06.2017 (agg. AIA n. 6)</p>
E2	Taglio laser	13.000	9,8	Filtro a maniche	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 40580-A del 30.11.2011 (agg. AIA n. 1)</p>
E3	Taglio laser	13.000	9,8	Filtro a cartucce	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 40580-A del 30.11.2011 (agg. AIA n. 1)</p>
E4	Forno detensionamento	700	9,5	Filtro a tasche	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 19086-A del 15.07.2015 (agg. AIA n. 4)</p>
E6	Saldobrasatura	5.000	10,9	Filtro a tasche	
E7	Saldobrasatura	9.600	10,5	Filtro a tasche	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 22296-A del 10.06.2011 (agg. AIA n. 1)</p>
E8	Sabbiatura	24.000	9,5	Filtro a cartucce	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 25712-A del 14.06.2017 (agg. AIA n. 6)</p>
E9	Verniciatura	17.000	9,4	Filtro meccanico a 2 stadi	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 22269-A del 31.07.2014 (agg. AIA n. 3)</p>
E11	Ritocchi e ripristini lame	13.000	9,8	Filtro meccanico a 2 stadi	
E25	Molatura	2.500	10,1	Filtro a cartucce	
E26	Taglio laser	4.500	9,8	Filtro a maniche	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 40580-A del 30.11.2011 (agg. AIA n. 1)</p>

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento	Note
E28	Affilatura	8.000	10,6	Filtro a tasche per nebbie d'olio	
E29	Affilatura	32.000	10,6	Filtro a tasche per nebbie d'olio	modifica non sostanziale prot. Regione n. 25712-A del 14.06.2017 (agg. AIA n. 6)
E30	Affilatura	21.600	10,6	Filtro a tasche per nebbie d'olio	
E32	Saldobrasatura	6.000	10,0	Filtro a tasche	
E34	Taglio laser	8.000	9,8	Filtro a cartucce	modifica non sostanziale prot. Regione n. 22296-A del 10.06.2011 (agg. AIA n. 1) modifica non sostanziale prot. Regione n. 25712-A del 14.06.2017 (agg. AIA n. 6)
E35	Affilatura	19.000	9,8	Filtro a tasche per nebbie d'olio	modifica non sostanziale prot. Regione n. 40580-A del 30.11.2011 (agg. AIA n. 1)
E36	Affilatura	14.000	9,8	Filtro a tasche per nebbie d'olio	modifica non sostanziale prot. Regione n. 40580-A del 30.11.2011 (agg. AIA n. 1)
E37	Sverniciatura	2.500	9,6	Filtro a cartucce	modifica non sostanziale prot. Regione n. 40580-A del 30.11.2011 (agg. AIA n. 1)
E38	Saldobrasatura	6.000	10,0	Filtro a tasche	modifica non sostanziale prot. Regione n. 22269-A del 31.07.2014 (agg. AIA n. 3)
E39	Saldobrasatura	6.000	9,5	Filtro a tasche	modifica non sostanziale prot. Regione n. 19086-A del 15.07.2015 (agg. AIA n. 4)
E40	Affilatura	27.000	9,4	Filtro a tasche per nebbie d'olio	modifica non sostanziale prot. Regione n. 19086-A del 15.07.2015 (agg. AIA n. 4)
E41	Taglio Laser	8.800	9,8	Filtro a cartucce	modifica non sostanziale prot. Regione n. 19086-A del 15.07.2015 (agg. AIA n. 4)
E42	Lavorazioni corpi	22.500	9,8	Filtro a tasche per nebbie d'olio	modifica non sostanziale prot. Regione n. 19086-A del 15.07.2015 (agg. AIA n. 4)
E43	Imballo - marcatura laser	2.500	-	Filtro a cartucce	modifica non sostanziale prot. Regione n. 19086-A del 15.07.2015 (agg. AIA n. 4)
E44	Imballo - bromografia	4.500	9,1	Non presente	modifica non sostanziale prot. Regione n. 19086-A del 15.07.2015 (agg. AIA n. 4)
E45	Taglio laser	8.800	9,8	Filtro a cartucce	modifica non sostanziale prot. Regione n. 25712-A del 14.06.2017 (agg. AIA n. 6)
E46	Affilatura	27.000	10,0	Filtro a tasche per nebbie d'olio	modifica non sostanziale prot. Regione n. 25712-A del 14.06.2017 (agg. AIA n. 6)

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento	Note
E47	Lavaggio verniciatura PMG2	2.000	9,5	Scrubber	modifica non sostanziale prot. Regione n. 25712-A del 14.06.2017 (agg. AIA n. 6) L'emissione ha luogo alternativamente rispetto all'emissione correlata al punto E33
E48	Nuova verniciatura	13.000	9,5	Filtro meccanico a 2 stadi	modifica non sostanziale prot. Regione n. 12620-A del 28.02.2018 (agg. AIA n. 7)

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti a **medi impianti di combustione** di cui all'articolo 268, comma 1, lettera gg-bis), soggetti ad autorizzazione:

[potenza complessiva installata per questa tipologia d'impianti: 1,250 MWt]

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento	Note
E9c	Forno cabina verniciatura	20.000	9,4	Filtro meccanico polveri	modifica non sostanziale prot. Regione n. 19086-A del 15.07.2015 (agg. AIA n. 4)

Il forno utilizza la tecnologia utilizzata per ottenere la polimerizzazione delle vernici a base acquosa si basa sull'irradiazione dei pezzi con radiazioni infrarosse. La produzione delle radiazioni Infrarosse all'interno del forno avviene mediante reazione di ossidazione del gas metano. La reazione di ossidazione del gas metano, che produce energia termica radiante nella regione dell'Infrarosso, avviene per mezzo di un catalizzatore, in assenza di fiamma, ad una temperatura inferiore alla temperatura di innesco del combustibile. Il gas di alimentazione metano fluisce all'interno del bruciatore ed il contatto con l'ossigeno dell'atmosfera circostante avviene attraverso il pannello catalitico opportunamente pre-riscaldato.

Ai sensi dell'articolo 268, comma 1, lettera ff) per impianto di combustione è un qualsiasi dispositivo tecnico in cui sono ossidati combustibili al fine di utilizzare il calore così prodotto. Il forno catalitico (punto di emissione E9c) è pertanto riconducibile ad un medio impianto di combustione.

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad impianti di combustione di potenza inferiore a 1 MW, **relativi al forno di preriscaldamento** (potenza impianti < 1 MWt):

[potenza complessiva installata per questa tipologia d'impianti: 0,096 MWt]

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Nota
E9a	Forno di preriscaldamento [potenza 0,096 kWt]	Non soggetti ad autorizzazione ai sensi dell'Allegato IV (impianti e attività in deroga), parte I, lettera dd), in quanto emissioni provenienti da impianti di combustione alimentati a metano o GPL, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW. Ai sensi dell'articolo 273-bis del d.lgs. 152/2006, a partire dal 1° gennaio 2030 gli impianti di potenza termica nominale inferiore a 5 MWt, sono soggetti ai valori limite di emissione individuati al punto 1.3 (impianti nei quali sono utilizzati combustibili gassosi), della parte III (Valori di emissione per specifiche tipologie di impianti) dell'Allegato I (Valori di emissioni e prescrizioni) alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad impianti di combustione di potenza inferiore a 1 MW, **relativi alle caldaie di riscaldamento dell'acqua di processo** (potenza impianti < 1 MWt):

[potenza complessiva installata per questa tipologia d'impianti: 0,175 MWt]

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Nota
CR5	Caldaia riscaldamento acqua di processo Combustibile metano [potenza 0,035 kWt]	Non soggetti ad autorizzazione ai sensi dell'Allegato IV (impianti e attività in deroga), parte I, lettera dd), in quanto emissioni provenienti da impianti di combustione alimentati a metano o GPL, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW. Ai sensi dell'articolo 273-bis del d.lgs. 152/2006, a partire dal 1° gennaio 2030 gli impianti di potenza termica nominale inferiore a 5 MWt, sono soggetti ai valori limite di emissione individuati al punto 1.3 (impianti nei quali sono utilizzati combustibili gassosi), della parte III (Valori di emissione per specifiche tipologie di impianti) dell'Allegato I (Valori di emissioni e prescrizioni) alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.
CR6	Caldaia riscaldamento acqua di processo Combustibile metano [potenza 0,035 kWt]	
CR7	Caldaia riscaldamento acqua di processo Combustibile metano [potenza 0,035 kWt]	
CR8	Caldaia riscaldamento acqua di processo Combustibile metano [potenza 0,035 kWt]	
AF1	Caldaia riscaldamento acqua di processo (sapone) Combustibile metano [potenza 0,035 kWt]	

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad impianti di combustione di potenza inferiore a 1 MW, **relativi ai bruciatori del processo asciugatura di processo** (potenza impianti < 1 MWt):

[potenza complessiva installata per questa tipologia d'impianti: 0,279 MWt]

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Nota
CR9	Bruciatore asciugatura di processo Combustibile metano [potenza 0,122 kWt]	Non soggetti ad autorizzazione ai sensi dell'Allegato IV (impianti e attività in deroga), parte I, lettera dd), in quanto emissioni provenienti da impianti di combustione alimentati a metano o GPL, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW. Ai sensi dell'articolo 273-bis del d.lgs. 152/2006, a partire dal 1° gennaio 2030 gli impianti di potenza termica nominale inferiore a 5 MWt, sono soggetti ai valori limite di emissione individuati al punto 1.3 (impianti nei quali sono utilizzati combustibili gassosi), della parte III (Valori di emissione per specifiche tipologie di impianti) dell'Allegato I (Valori di emissioni e prescrizioni) alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.
CR10	Bruciatore asciugatura di processo Combustibile metano [potenza 0,122 kWt] + due caldaie riscaldamento acqua di processo Combustibile metano [potenza 0,035 kWt]	

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad impianti di combustione di potenza inferiore a 1 MW, **alimentati a gasolio** (potenza impianti < 1 MWt):

[potenza complessiva installata per questa tipologia d'impianti: 0,680 MWt]

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
GE1	Gruppo elettrogeno 300 kVA (240 kW) Motore diesel [potenza 0,673 MWt]	Non soggetti ad autorizzazione ai sensi dell'Allegato IV (impianti e attività in

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
ID1	Idropulitrice Combustibile gasolio [potenza 0,007 MWt]	deroga), parte I, lettera bb), in quanto emissioni provenienti da impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW.

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad **impianti termici civili** soggetti alle disposizioni del Titolo II della Parte Quinta del d.lgs. 152/2006:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
CT1	Tubi radianti reparto (linea 1) Combustibile metano [180 kWt]	<p>Impianti termici civili a metano [potenza complessiva 3 MWt]</p> <p>Ai sensi dell'articolo 286, comma 1 del d.lgs. 152/2006 le emissioni in atmosfera degli impianti termici civili di potenza termica nominale superiore al valore di soglia devono rispettare i pertinenti valori limite previsti dalla parte III dell'Allegato IX alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 e i più restrittivi valori limite previsti dai piani e dai programmi di qualità dell'aria previsti dal d.lgs. 155/2010, ove necessario al conseguimento ed al rispetto dei valori e degli obiettivi di qualità dell'aria.</p>
CT2	Tubi radianti reparto (linea 2) Combustibile metano [180 kWt]	
CT3	Tubi radianti reparto (linea 3) Combustibile metano [180 kWt]	
CT4	Tubi radianti reparto (linea 4) Combustibile metano [160 kWt]	
CT6	Tubi radianti reparto (linea 6) Combustibile metano [180 kWt]	
CT7	Tubi radianti reparto (linea 7) Combustibile metano [170 kWt]	
CT8	Tubi radianti reparto (linea 8) Combustibile metano [170 kWt]	
CT9	Tubi radianti reparto (linea 9) Combustibile metano [210 kWt]	
CT10	Tubi radianti reparto (linea 10) Combustibile metano [150 kWt]	
CT11	Tubi radianti reparto (linea 11) Combustibile metano [180 kWt]	
CT12	Tubi radianti reparto (linea 12) Combustibile metano [160 kWt]	
CT13	Tubi radianti reparto (linea 13) Combustibile metano [140 kWt]	
CT16	Generatore termico ad aria calda Combustibile metano [60 kWt]	
CT17	Generatore termico ad aria calda Combustibile metano [40 kWt]	
CT18	Generatore termico ad aria calda Combustibile metano [45 kWt]	
CT19	Generatore termico ad aria calda Combustibile metano [45 kWt]	
CT20	Generatore termico ad aria calda Combustibile metano [60 kWt]	
CT21	Tubi radianti reparto (linea 5) Combustibile metano [80 kWt]	
CT22	Riscaldamento (reparto rivestimento) Combustibile metano [246 kWt]	
CT23	Riscaldamento (G1) Combustibile metano [85 kWt]	
CT24	Tubi radianti reparto (ripristino) Combustibile metano [28 kWt]	
CT25	Generatore termico ad aria calda Combustibile metano [60 kWt]	
CT26	Generatore termico ad aria calda Combustibile metano [60 kWt]	

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
CT27	Generatore termico ad aria calda Combustibile metano [60 kWt]	
CT28	Generatore termico ad aria calda Combustibile metano [60 kWt]	
CTM	Caldaia per ACS + mensa Combustibile metano [76 kWt]	

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera **non soggetti ad autorizzazione**:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
E5	Aspirazione lavatrice Ceever	Aria di processo priva di inquinanti
E5a	Aspirazione lavatrice Ceever	Aria di processo priva di inquinanti
E10	Lavaggio automatico lame	Aria di processo priva di inquinanti
A1	Ventilazione motori Satinatrice singola	Aria di processo priva di inquinanti
A2	Ventilazione motori Satinatrice doppia	Aria di processo priva di inquinanti
A3	Preso aria lavatrice Ceever	Aria di processo priva di inquinanti
A4	Preso aria lavatrice Ceever	Aria di processo priva di inquinanti
Z1	Servizi igienici	Aria di processo priva di inquinanti
Z2	Servizi igienici	Aria di processo priva di inquinanti
Z3	Servizi igienici	Aria di processo priva di inquinanti
Z4	Compressore K0	Aria di processo priva di inquinanti
Z5	Compressore K4	Aria di processo priva di inquinanti
Z6	Compressore K5	Aria di processo priva di inquinanti
Z7	Climatizzatore reparto lavaggio	Aria di processo priva di inquinanti
Z8	Climatizzatore reparto rivestimento	Aria di processo priva di inquinanti
Z9	Ventilazione reparto rivestimento	Aria di processo priva di inquinanti
Z10	Climatizzazione reparto galvanica	Aria di processo priva di inquinanti
Z11	Climatizzazione reparto galvanica	Aria di processo priva di inquinanti
Z12	Ventilazione reparto galvanica	Aria di processo priva di inquinanti
da VS1 a VS63	vari	Non soggetti ad autorizzazione ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006, in quanto emissioni provenienti da sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti al micro clima di tali ambienti.

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera, **correlati ad impianti dismessi**:

Sigla punto di emissione	Note
CR3	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 19818-A del 10.06.2013 (agg. AIA n. 2) PUNTO DI EMISSIONE DISMESSO</p>
E31	<p>modifica non sostanziale prot. Regione n. 22269-A del 31.07.2014 (agg. AIA n. 3) PUNTO DI EMISSIONE DISMESSO</p>

Emissioni diffuse

Tutti i reparti produttivi di stabilimento risultano dotati di aspirazioni specifiche che convogliano in atmosfera verso l'ambiente esterno, dopo eventuali abbattimenti, le sostanze inquinanti generate dalle sorgenti di processo. L'estrazione d'aria esercita quindi una differenza di pressione che naturalmente crea un flusso con direzione esterno - interno accentuato o meno sulla base di condizioni stagionali differenti. A livello generale questo riduce l'eventuale dispersione di emissioni diffuse dalle sorgenti e in misura proporzionale dai locali stessi verso l'ambiente esterno.

L'Azienda effettua periodicamente indagini ambientali presso i reparti produttivi al fine di valutare la qualità dell'aria all'interno degli ambienti di lavoro.

Nell'installazione è presente una linea di trattamento dei fanghi che opera nell'ambito di un impianto di trattamento di tipo chimico-fisico delle acque reflue con potenzialità teorica massima pari a **12 mc/h**. Tale valore supera la soglia di 10 mc/h indicata alla lettera p-bis), della Parte I, all'Allegato IV (Impianti attività in deroga), alla Parte Quinta, del decreto legislativo 152/2006, per cui le emissioni diffuse in atmosfera derivanti da tale linea sono sottoposte ad autorizzazione di cui al Titolo I, alla Parte Quinta, del decreto legislativo 152/2006.

SCARICHI IDRICI

Presso l'installazione sono presenti due linee di scarico in fognatura di acque bianche e nere assimilabili alle domestiche. Le acque meteoriche provenienti da tetti e piazzali vengono disperse al suolo mediante cinque pozzi perdenti.

Le acque di processo derivanti dalle operazioni di lavaggio, successive ai trattamenti di sgrassaggio, decapaggio e neutralizzazione ed attivazione alcalina, sono gestite nell'impianto di trattamento chimico fisico aziendale.

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di scarico:

Scarico	Provenienza reflui	Trattamento	Recettore finale
S1	Acque reflue di processo	Chimico fisico	Rete fognaria
S3	Acque reflue assimilate alle domestiche Acque meteoriche di dilavamento aree esterne	Decantazione e disoleatura in impianto con funzionamento in continuo	Rete fognaria

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti rilasci idrici:

Rilascio idrico	Provenienza reflui	Trattamento	Recettore finale
S2	Acque reflue assimilate alle domestiche	Non presente	Rete fognaria
n. 5 pozzi perdenti	Acque reflue meteoriche delle coperture prive di inquinanti	Non presente	Suolo

Con nota del 10 giugno 2011 (aggiornamento AIA n. 1), acquisita dal Servizio competente in data 23 giugno 2011 con protocollo n. 22296, il Gestore ha comunicato tra le altre modifiche, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare un'ulteriore vasca di decantazione presso l'impianto di trattamento chimico-fisico delle acque reflue industriali, dando luogo ad un aumento della portata massima teorica di trattamento di 3 mc/h. La capacità di trattamento del depuratore passa, quindi, da 5 mc/h a 8 mc/h.

Con nota del 3 giugno 2013 (aggiornamento AIA n. 2), acquisita dal Servizio competente in data 10 giugno 2013 con protocollo n. 19818, il Gestore ha comunicato tra le altre modifiche, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare ulteriori modifiche all'impianto di depurazione esistente, che determinano un aumento della portata massima teorica di trattamento di 2 mc/h. La capacità di trattamento del depuratore passa, quindi, da 8 mc/h a 10 mc/h.

Con nota del 2 luglio 2015 (aggiornamento AIA n. 4), acquisita dal Servizio competente in data 15 luglio 2015 con protocollo n. 19086, il Gestore ha comunicato tra le altre modifiche, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di attuare alcune modifiche migliorative relative all'impianto di depurazione aziendale. L'intervento è finalizzato al raddoppio volumetrico delle vasche di adsorbimento (V2), delle vasche di coagulazione (V3), della vasca di neutralizzazione (V4) e della vasca di flocculazione (V5), al fine in incrementare il tempo di permanenza dei residui liquidi. Il Gestore ha chiesto quindi un incremento della portata di smaltimento attuale, da un massimo autorizzato pari a 10 mc/h ad un nuovo massimo previsto di 12 mc/h.

Con nota del 12 luglio 2016 (aggiornamento AIA n. 5), acquisita dal Servizio competente in data 18 luglio 2016 con protocollo n. 17261, il Gestore ha comunicato tra le altre modifiche, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di installare, presso l'impianto di depurazione aziendale, un'ulteriore serbatoio di equalizzazione (TK06-bis), in parallelo a quello già esistente (TK06). Il Gestore ha chiesto quindi un incremento della portata di smaltimento attuale, da un massimo autorizzato pari a 12 mc/h ad un nuovo massimo previsto di 13 mc/h.

Il Gestore con nota del 29 novembre 2016, acquisita con prot. n. 31265, ha comunicato che intende mantenere la capacità massima di scarico a 12 mc/h. Lo stesso tuttavia, ha chiesto che venga concessa una deroga sui limiti di emissione in fognatura dei parametri boro e solfati.

EMISSIONI SONORE

Il Piano comunale di classificazione acustica del Comune di Fagagna è stato approvato con delibera di Consiglio Comunale n. 41 del 23 settembre 2014.

Dai risultati della campagna di misurazioni dei livelli di emissioni sonore effettuate presso i recettori posti lungo il perimetro dell'installazione nell'anno 2014 (acquisiti con nota prot. n. 29220-A del 12 novembre 2015), si evince che, sia nel periodo diurno che nel periodo notturno, vengono rispettati i limiti di emissione previsti dal PCCA.

Con nota del 3 giugno 2013 (aggiornamento AIA n. 2), acquisita dal Servizio competente in data 10 giugno 2013 con protocollo n. 19818, il Gestore ha comunicato tra le altre modifiche, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'individuazione di un nuovo punto di rilevazione fonometrica (n. 14), posto all'angolo di via Comelli e via Marcuzzi.

RIFIUTI

Produzione di rifiuti

Il Gestore ha dichiarato di avvalersi, per la gestione dei rifiuti nell'ambito dell'installazione IPPC, del deposito temporaneo, come definito all'articolo 183, comma 1, lettera bb) della Parte Quarta del d.lgs. 152/2006.

Deposito temporaneo dei rifiuti

All'interno dell'installazione sono presenti 4 aree distinte per il deposito temporaneo dei rifiuti individuate nella Planimetria denominata "Tav. 1", avente ad oggetto: "layout rilievo 27.05.2016 – aggiornamento 16.06.2016 – punti di emissione 24.08.2016", acquisita agli atti in data 2 settembre 2016 prot. n. AMB-GEN-2016-22811-A.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore con nota del 1° giugno 2012 ha dichiarato che lo stabilimento non è più assoggettabile alle disposizioni di cui al d.lgs. 334/99 alla data della nota medesima. Con nota prot. n. 21462 del 12 novembre 2012 l'Ufficio prevenzione incendi del Comando provinciale dei VV.FF. ha confermato, sulla base degli accertamenti effettuati e della documentazione prodotta dal Gestore, l'esclusione dello stabilimento dall'ambito di applicazione del d.lgs. 334/99.

Il Gestore ha dichiarato di non essere soggetto alle disposizioni di cui al d.lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose).

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore ha dichiarato che non sono necessari interventi di bonifiche ambientali ai sensi della Parte Quarta del d.lgs. 152/2006.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'Azienda è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2015 per la fabbricazione di lame circolari in acciaio mediante processi di taglio, saldobrasatura e finitura – certificato n. DE006582-2 del 21 dicembre 2017, con scadenza al 17 novembre 2019.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Il Gestore ha predisposto la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, di cui al DM 272/2014, acquisita agli atti con prot. Regione n. 11235-A del 27 aprile 2015, non elaborata secondo le linee guida pubblicate da ARPA FVG (2017), dalla quale emerge che non vi sia il rischio di contaminazione del sottosuolo e delle acque sotterranee, benché lo stesso abbia dichiarato che siano superati i quantitativi soglia relativi in particolare alla Classe I. Il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.

Con nota del 10 giugno 2011 (aggiornamento AIA n. 1), acquisita dal Servizio competente in data 23 giugno 2011 con protocollo n. 22296, il Gestore ha comunicato tra le altre modifiche, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di sostituire il triossido di cromo, utilizzato nel ciclo produttivo, con il cromo trivalente. Tale processo di miglioramento già programmato nella richiesta dell'autorizzazione integrata ambientale, in ogni caso in attuazione alle pertinenti BAT, ha comportato la dismissione delle vasche n. 61 (cromatura) del volume 5,0 m³ e n. 63 (riduzione cromo) del volume 4,5 m³.

Con nota acquisita agli atti con prot. n. 36616-A del 25 agosto 2017, il Gestore ha comunicato che a far data 7 luglio 2017 ha provveduto allo smaltimento dell'ultima vasca dell'impianto galvanico contenente cromo esavalente.

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore FREUD S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del d.lgs. 152/2006 (Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³), presso l'installazione sita in via Angelica Marcuzzi, 20, nel Comune di Fagagna (UD), a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzato un volume complessivo di vasche, valore massimo riferito alla soglia dell'attività IPPC di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, pari a **74,5 m³**, costituito dal volume delle vasche destinate al trattamento chimico (16,5 m³) e dal volume delle vasche destinate al trattamento elettrolitico (58,0 m³).

È autorizzata l'attività di rivestimento applicato una sola volta o più volte su superfici metalliche, individuata al punto 2, lettera c), alla Parte II, dell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili, alla Parte Quinta, del d.lgs. 152/2006, che prevede una soglia di consumo di solventi organici superiore a **5 tonn./anno**.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni convogliate in atmosfera

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria denominata "Planimetria emissione in atmosfera COMPLESSIVO del 28.02.2019", acquisita agli atti con prot. Regione n. 14745-A in data 25 marzo 2019.

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione CR1 (SCRUBBER LINEA ACIDI ED ALCALI)

Inquinante	Valori limite da rispettare
Nichel e suoi composti, espressi come Ni	1 mg/Nm ³

Punto di emissione CR2 (SCRUBBER LINEA CROMO)

Punto di emissione CR4 (CONCENTRATORE BAGNI E RECUPERO CROMATURA)

Inquinante	Valori limite da rispettare
Cromo e suoi composti, espressi come Cr	1 mg/Nm ³

- Punto di emissione E1** (TAGLIO LASER)
- Punto di emissione E2** (TAGLIO LASER)
- Punto di emissione E3** (TAGLIO LASER)
- Punto di emissione E8** (SABBIATURA)
- Punto di emissione E25** (MOLATURA)
- Punto di emissione E26** (TAGLIO LASER)
- Punto di emissione E34** (TAGLIO LASER)
- Punto di emissione E37** (SVERNICIATURA)
- Punto di emissione E41** (TAGLIO LASER)
- Punto di emissione E43** (IMBALLO – MARCATURA LASER)
- Punto di emissione E45** (TAGLIO LASER)

Inquinante	Valori limite da rispettare
Polveri totali	5 mg/Nm ³

Punto di emissione E4 (FORNO DETENSIONAMENTO)

Inquinante	Valori limite da rispettare
Polveri totali, compresi oli minerali come fumi e nebbie	10 mg/Nm ³
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	350 mg/Nm ³ (*)

(*) I valori limite di emissione sopra riportati si riferiscono ad un tenore volumetrico di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

- Punto di emissione E6** (SALDOBRASATURA)
- Punto di emissione E7** (SALDOBRASATURA)
- Punto di emissione E32** (SALDOBRASATURA)
- Punto di emissione E38** (SALDOBRASATURA)
- Punto di emissione E39** (SALDOBRASATURA)
- Punto di emissione E28** (AFFILATURA)
- Punto di emissione E29** (AFFILATURA)
- Punto di emissione E30** (AFFILATURA)
- Punto di emissione E35** (AFFILATURA)
- Punto di emissione E36** (AFFILATURA)
- Punto di emissione E40** (AFFILATURA)
- Punto di emissione E42** (LAVORAZIONE CORPI)
- Punto di emissione E46** (AFFILATURA)

Inquinante	Valori limite da rispettare
Polveri totali, compresi oli minerali come fumi e nebbie	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E33 (LAVAGGIO LINEA VERNICIATURA)

Inquinante	Valori limite da rispettare
Acido solforico (H ₂ SO ₄)	2 mg/Nm ³
Fosfati, espressi come acido fosforico (H ₃ PO ₄)	5 mg/Nm ³
Solfati, espressi come acido solforico (H ₂ SO ₄)	5 mg/Nm ³

Punto di emissione E9 (VERNICIATURA)**Punto di emissione E11 (RITOCCHI E RIPRISTINI LAME)****Punto di emissione E44 (IMBALLO - BROMOGRAFIA)****Punto di emissione E48 (NUOVA VERNICIATURA)**

Inquinante	Valori limite da rispettare
COV	100 mg/Nm ³

Punto di emissione E47 (LAVAGGIO VERNICIATURA PMG2)

Inquinante	Valori limite da rispettare
Fosfati, espressi come acido fosforico (H ₃ PO ₄)	5 mg/Nm ³
COV	100 mg/Nm ³

Medi impianti di combustione a metano ESISTENTI

(1 MWt < potenza termica nominale < 50 MWt)

Punto di emissione E9c (FORNO CABINA VERNICIATURA)

Fino al 31 dicembre 2029 il Gestore deve rispettare i seguenti valori limite di emissione	
Inquinante	Valori limite da rispettare
Ossidi di azoto (NO ₂)	350 mg/Nm ³ (*)
COV	100 mg/Nm ³

(*) I valori limite di emissione sopra riportati si riferiscono ad un tenore volumetrico di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

A partire dal 1° gennaio 2030 il Gestore deve rispettare i seguenti valori limite di emissione	
Inquinante	Valori limite da rispettare
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (NO ₂)	250 mg/Nm ³ (*)
COV	100 mg/Nm ³

(*) I valori limite di emissione sopra riportati si riferiscono ad un tenore volumetrico di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

Impianti di combustione a metano ESISTENTI

(potenza termica nominale < 1 MWt)

Punto di emissione E9a (FORNO DI PRERISCALDO)

Punto di emissione CR5 (CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA DI PROCESSO)

Punto di emissione CR6 (CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA DI PROCESSO)

Punto di emissione CR7 (CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA DI PROCESSO)

Punto di emissione CR8 (CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA DI PROCESSO)

Punto di emissione CR9 (CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA DI PROCESSO)

Punto di emissione CR10 (CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA DI PROCESSO)

Punto di emissione AF1 (CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA DI PROCESSO)

A partire dal 1° gennaio 2030 il Gestore deve rispettare i seguenti valori limite di emissione	
Inquinante	Valori limite da rispettare
Ossidi di azoto (NO ₂)	350 mg/Nm ³ (*)

(*) I valori limite di emissione sopra riportati si riferiscono ad un tenore volumetrico di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

Emissioni diffuse

Sono autorizzate le emissioni diffuse relative alla linea di trattamento dei fanghi che opera nell'ambito dell'impianto di trattamento di tipo chimico-fisico delle acque reflue con potenzialità teorica massima pari a **12 mc/h**.

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per i nuovi punti di emissione:

1. Relativamente ai nuovi impianti afferenti ai punti di emissione **E32** ed **E48**, il Gestore deve comunicare attraverso il software AICA:
 - a) con un anticipo di almeno 15 giorni la messa in esercizio;
 - b) la data di messa a regime, entro il termine ultimo di 90 giorni dalla data di messa in esercizio;
 - c) entro 60 giorni dalla data di messa a regime, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due misure effettuate nell'arco di tale periodo (ciascuna delle quali calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per tutti i punti di emissione:

2. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti;
3. qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento, necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento 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 trattamento ad essi collegati;
4. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione;
5. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, comma 14 del d.lgs. 152/2006);
6. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - a) il posizionamento delle prese di campionamento;
 - b) l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro;
7. Per quanto concerne le caratteristiche costruttive dei camini, le aree di campionamento e i siti di misurazione Il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG con il documento "*Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del d.lgs. 81/2008*" – Linee guida ARPA FVG LG22.03 (vedasi ultima revisione pubblicata), scaricabile dal sito internet di ARPA FVG;
8. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi;
9. Tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;

**Vengono imposte le seguenti prescrizioni particolari:
per i punti di emissione nn. E9a, CR5, CR6, CR7, CR8 ed AF1
per i punti di emissione nn. CR9 ed CR10**

10. il Gestore, al fine del rispetto delle prescrizioni di cui ai punti 6. e 7., fermo restando l'obbligo di manutenzione/taratura periodica dei bruciatori eseguita da ditta specializzata, entro il 31.12.2019 dal rilascio del presente decreto, deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG una relazione dettagliata e relativo cronoprogramma di attuazione che descriva la possibilità di collettamento con altri punti e la possibilità di individuare gruppi omogenei di punti rappresentati da un singolo punto;

Per i punti di emissione nn. E40, E41, E42, E43

11. vista la presenza di raddrizzatori di flusso, dovrà essere garantito il soddisfacimento dei requisiti di UNI EN 15259 - punto 6.2.1, lettera c), e cioè il raggiungimento delle seguenti condizioni:
- la direzione del flusso del gas deve avere un angolo inferiore a 15° rispetto a quella dell'asse del condotto;
 - deve esservi assenza di flussi negativi;
 - il flusso all'interno del condotto deve avere una velocità minima che dipende dal sistema di misura utilizzato (per i tubi di pitot una pressione differenziale di almeno 5 pa - 2.3 m/s);
 - il rapporto tra velocità massima e minima deve essere inferiore a 3:1;

Prescrizioni per le emissioni diffuse in atmosfera

12. il Gestore mette in atto tutti gli interventi necessari per il contenimento delle emissioni diffuse nelle fasi di lavorazione con particolare riferimento alle fasi di pulizia delle apparecchiature e dei macchinari, adottando se necessario, idonee misure in conformità all'Allegato V alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;
13. Tutte le operazioni di pulizia dei macchinari e delle apparecchiature devono essere aspirate e convogliate all'esterno;
14. Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella "*Parte I – emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti dell'Allegato V - Polveri e sostanze organiche liquide*" alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006;

Prescrizioni speciali per la gestione dei solventi

15. Entro il 30 aprile di ogni anno, contestualmente alla trasmissione dei risultati del PMC, il Gestore invia alla Regione, al Comune di Fagagna, al Dipartimento di prevenzione dell'AAS competente per territorio e all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali:
- l'aggiornamento del Piano di gestione dei solventi, volto a verificare il rispetto del limite delle emissioni diffuse, secondo le indicazioni contenute nell'Allegato III – Emissioni di composti organici volatili alla Parte Quinta del d.lgs. n. 152/06, quantificando la voce di output O1 (emissione negli scarichi gassosi) con i dati medi rilevati mediante i campionamenti annuali effettuati secondo le modalità riportate al punto 3, del citato Allegato III;
 - copia delle registrazioni effettuate relativamente ai quantitativi di solvente organico volatile utilizzato, per l'attività di rivestimento di superficie metallica.

SCARICHI IDRICI

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alla Planimetria avente ad oggetto "Lay out stato di fatto – Approvvigionamento idrico e rete fognaria al 22 novembre 2012" rev. "Progetto inserimento disoleatore – 25 novembre 2016", acquisita agli atti con prot. Regione n. 31265-A in data 29 novembre 2016.

Sono autorizzati i seguenti scarichi idrici:

Scarico	Provenienza reflui	Trattamento	Recettore finale
S1	Acque reflue di processo	Chimico fisico	Rete fognaria
S3	Acque reflue assimilate alle domestiche Acque meteoriche di dilavamento aree esterne	Decantazione e disoleatura in impianto con funzionamento in continuo	Rete fognaria

Sono presenti i seguenti rilasci idrici:

Rilascio idrico	Provenienza reflui	Trattamento	Recettore finale
S2	Acque reflue assimilate alle domestiche	Non presente	Rete fognaria
n. 5 pozzi perdenti	Acque reflue meteoriche delle coperture prive di inquinanti	Non presente	Suolo

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per gli scarichi:

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti.
2. Lo scarico **S1** deve rispettare una **portata massima di 12 mc/h**;
3. Lo scarico **S1** deve rispettare **volume annuo massimo di 65.000 mc**;
4. Gli scarichi **S1** ed **S3** devono rispettare i limiti di emissione di cui alla Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali e in fognatura) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, indicati nella colonna relativa allo scarico in rete fognaria;
5. Purché sia garantito che lo scarico finale in corpo idrico superficiale della fognatura rispetti i limiti della Tabella 3, per il parametro **(12) Boro** è fissato un valore limite di accettabilità, pari a **≤ 5 mg/l**;
6. Purché sia garantito che lo scarico finale in corpo idrico superficiale della fognatura rispetti i limiti della Tabella 3, per il parametro **(29) Solfati (come SO₄)** è fissato un valore limite di accettabilità, pari a **≤ 1250 mg/l**;
7. Le acque di processo che contengono sostanze pericolose (nichel e cromo) non possono confluire agli scarichi;
8. I valori limiti di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire, con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti sostanze pericolose indicate nella Tabella 5, dell'Allegato 5, della Parte Terza, del d.lgs. 152/2006: (1) arsenico, (2) cadmio, (3) cromo totale, (4) cromo esavalente, (5) mercurio, (6) nichel, (7) piombo, (8) rame, (9) selenio, (10) zinco, (12) oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera

- persistenti, (15) composti organici alogenati compresi i pesticidi clorurati, (17) composti organici dello stagno e (18) sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene" (R45) e "pericolose per l'ambiente acquatico" (R50 e 51/53) ai sensi del d.lgs. 3 febbraio 1997, n. 52;
9. **Entro il 31.12.2019**, il Gestore installa, dopo il sistema di depurazione delle acque meteoriche di dilavamento contaminate, un pozzetto di ispezione e prelievo campioni conforme alle norme tecniche dell'articolo 53, comma 6, del Regolamento di fognatura (pozzetto di controllo);
 10. Il Gestore mantiene aggiornata la planimetria della rete fognaria, avendo cura di indicare puntualmente i pozzetti di campionamento;
 11. Il Gestore si adegua tempestivamente ad eventuali prescrizioni che CAFC S.p.A. potrebbe impartire in ordine alla corretta gestione della rete fognaria e dell'impianto di depurazione;
 12. Entro il 31 gennaio di ogni anno, il Gestore trasmette al CAFC S.p.A. la denuncia della quantità complessiva di acque reflue scaricate in rete fognaria nell'anno solare trascorso distinte per tipologia (civile ed industriale);
 13. Il piazzale esterno (1302 mq), dove vengono stoccati alcuni ausiliari di produzione (mobiletti a supporto delle lame) di cui alla nota datata 29 novembre 2016 (prot. regionale n. 31265/2016) deve essere realizzato in modo tale da evitare il deflusso di acque meteoriche contaminate nel sistema di raccolta non collegato all'impianto di decantazione e disoleatura;
 14. Il Gestore informa la Regione circa la conclusione dei lavori per la realizzazione dell'impianto di disoleazione delle acque meteoriche potenzialmente inquinanti derivanti dal dilavamento del piazzale esterno di cui al punto 13 e trasmette contestualmente:
 - a) aggiornamento "as built" della planimetria della rete di scarico di Tav. 1 datata 25 novembre 2016, con l'indicazione dei punti di scarico S1, S2 e S3, dei pozzetti di controllo qualitativo degli scarichi S1 e S3 e del misuratore di flusso dei reflui di processo;
 - b) particolare planimetrico del sistema di scarico dell'area di deposito esterna, con il tracciato delle canalizzazioni, la posizione dei manufatti di raccolta, del sistema di trattamento, dei pozzetti d'ispezione e del pozzetto di controllo;
 - c) dati dimensionali del sistema di depurazione;
 - d) aggiornamento dello schema di flusso dell'impianto di depurazione a seguito delle nuove installazioni e del sistema di recupero delle acque di processo;
 15. Il Gestore attua gli interventi precauzionali necessari ad evitare o ridurre il rischio di inquinamento delle acque meteoriche di dilavamento (coperture mobili di particolari materiali/residui, periodiche od eventuali spazzature o lavaggi del piazzale di deposito);
 16. Il Gestore, in caso di sversamento accidentale di idrocarburi, lubrificanti o altre sostanze fluide, interviene tempestivamente con idonei mezzi al fine di evitarne l'immissione in rete fognaria o nell'ambiente;
 17. Il Gestore adotta, per quanto possibile, le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi della risorsa idrica, attuando il massimo riutilizzo dei reflui depurati per usi compatibili;
 18. I pozzetti del sistema di scarico delle acque reflue dell'installazione devono essere accessibili in maniera permanente, in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme sulla sicurezza e igiene del lavoro);
 19. Il Gestore deve svolgere con la necessaria cura e ripetitività le azioni di manutenzione ai fini del mantenimento del corretto funzionamento del sistema di scarico;
 20. Sui piazzali non dotati di impianto di captazione e trattamento delle acque di prima pioggia, non potranno essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque contaminate;

21. Gli scarichi di acque reflue assimilate alle domestiche dovranno essere conformi alla disciplina ed alle norme tecniche del Regolamento delle Infrastrutture Consortili ZIU - Servizio di Fognatura e Depurazione;
22. Il Gestore deve attuare gli opportuni accorgimenti atti ad impedire, anche in occasione di eventi meteorici di elevata intensità, l'immissione in rete fognaria o nell'ambiente di residui di lavorazione e/o delle sostanze utilizzate nelle lavorazioni aziendali;
23. Il Gestore, in caso di sversamenti accidentali sulle superfici scolanti di sostanze inquinanti, deve intervenire tempestivamente con idonei presidi per circoscrivere lo spandimento ed eseguire gli opportuni interventi di pulizia (a secco per materiali solidi o mediante prodotti assorbenti inerti per sostanze fluide);
24. In occasione di interventi edilizi sull'immobile, il Gestore dovrà eseguire un preciso rilievo delle canalizzazioni di scarico interne, per l'elaborazione di una planimetria aggiornata riportante lo stato di fatto di tutte le canalizzazioni interne dell'installazione;
25. Nel caso di ristrutturazione delle condotte di raccolta delle acque meteoriche o di esecuzione di altre opere edilizie inerenti, al Gestore è fatto obbligo di provvedere alla separazione delle acque meteoriche delle coperture e dei piazzali che dovranno essere disperse nel terreno, del tutto o almeno in parte, attraverso un congruo numero di pozzi perdenti dedicati.

RIFIUTI

Per l'individuazione delle aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'installazione si fa riferimento alla Planimetria denominata "*FREUD – Stabilimento di Fagagna*", acquisita agli atti con prot. Regione n. 12620-A in data 28 febbraio 2018.

Il Gestore deve osservare le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia. In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG le planimetrie aggiornate.

Prescrizioni per la gestione dei rifiuti:

1. dovrà essere accuratamente evitata la promiscuità tra le aree destinate al deposito delle materie prime e le aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'impianto;
2. qualora il deposito temporaneo dei rifiuti liquidi avvenga in contenitori privi di sistema di doppia tenuta, il contenimento degli sversamenti accidentali dovrà essere affidato ad un bacino di contenimento di idonee caratteristiche e dimensioni.

RUMORE

Il Gestore deve rispettare i limiti previsti dal vigente Piano comunale di classificazione acustica del Comune di Fagagna.

Vengono imposte le seguenti prescrizioni:

1. **Entro il 31 dicembre 2019** il Gestore deve eseguire una campagna di rilevazioni fonometriche sull'installazione IPPC secondo quanto previsto dal Piano di monitoraggio e controllo (PMC).

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di monitoraggio e controllo (PMC) stabilisce la frequenza e le modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta da ARPA FVG. Si ricorda che i campionamenti, analisi, misure, verifiche, calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista abilitato e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso la Società.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il Gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o dei specifici programmi di manutenzione adottati della Società.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Società, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera;
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi in rete fognaria;
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento;
- d) aree di stoccaggio di rifiuti.

2. SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel sito web di ARPA FVG o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2005 "*Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento*". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del d.lgs. 152/06. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelievamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

I metodi analitici dovranno essere quelli indicati nei manuali APAT CNR IRSA 2060 Man 29. Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "*Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali*" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013, scaricabili dal sito web di ISPRA), possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e

incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari almeno alla validità dell'autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati dei controlli prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

3. ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE E RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il Gestore deve svolgere tutte le attività previste dal presente Piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

4. PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nelle tabelle 1 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 1.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi	
	E1 TAGLIO LASER	E2 TAGLIO LASER	E3 TAGLIO LASER	E4 FORNO DETENSIO-NAMENTO	E5 LAVATRICE CEEVER	E5a LAVATRICE CEEVER	E6 SALDO-BRASATURA	continuo	discontinuo		
Polveri totali	x	x	x		NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE			annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"	
Polveri totali, compresi oli minerali come fumi e nebbie				x							annuale
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂				x							annuale
COV											
Acido solforico (H ₂ SO ₄)											
Fosfati, espressi come acido fosforico (H ₃ PO ₄)											
Solfati, espressi come acido solforico (H ₂ SO ₄)											

Tab. 1.2 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E7 SALDO-BRASATURA	E8 SABBIATURA	E9 VERNICIATURA	E9a FORNO DI PRERISCALDO	E9a FORNO DI PRERISCALDO	E9c FORNO CABINA VERNICIATURA	E9c FORNO CABINA VERNICIATURA	continuo	discontinuo	
				FINO AL 31.12.2029	A PARTIRE DAL 01.01.2030	FINO AL 31.12.2029	A PARTIRE DAL 01.01.2030			
Polveri totali		x		NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE			x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Polveri totali, compresi oli minerali come fumi e nebbie	x								annuale	
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂					x	x	x		annuale	
COV			x			x	x		annuale	
Acido solforico (H ₂ SO ₄)										
Fosfati, espressi come acido fosforico (H ₃ PO ₄)										
Solfati, espressi come acido solforico (H ₂ SO ₄)										

Tab. 1.3 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E11 RITOCCHI E RIPRISTINI LAME	E25 MOLATURA	E26 TAGLIO LASER		E28 AFFILATURA	E29 AFFILATURA	E30 AFFILATURA	continuo	discontinuo	
Polveri totali		x	x						annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Polveri totali, compresi oli minerali come fumi e nebbie					x	x	x		annuale	
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂										
COV	x									
Acido solforico (H ₂ SO ₄)										
Fosfati, espressi come acido fosforico (H ₃ PO ₄)										
Solfati, espressi come acido solforico (H ₂ SO ₄)										

Tab. 1.4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E32 SALDO- BRASATURA	E33 LAVAGGIO LINEA VERNICIATURA	E34 TAGLIO LASER	E35 AFFILATURA	E36 AFFILATURA	E37 SVERNICIATURA	E38 SALDO- BRASATURA	continuo	discontinuo	
Polveri totali			x			x			annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Polveri totali, compresi oli minerali come fumi e nebbie	x			x	x		x		annuale	
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂										
COV										
Acido solforico (H ₂ SO ₄)		x							annuale	
Fosfati, espressi come acido fosforico (H ₃ PO ₄)		x							annuale	
Solfati, espressi come acido solforico (H ₂ SO ₄)		x							annuale	

Tab. 1.5 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E39 SALDO- BRASATURA	E40 AFFILATURA	E41 TAGLIO LASER	E42 LAVORAZIONE CORPI	E43 IMBALLO MARCATURA LASER	E44 IMBALLO BROMOGRAFIA	E45 TAGLIO LASER	continuo	discontinuo	
Polveri totali			x		x		x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Polveri totali, compresi oli minerali come fumi e nebbie	x	x		x					annuale	
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂										
COV						x			annuale	
Acido solforico (H ₂ SO ₄)										
Fosfati, espressi come acido fosforico (H ₃ PO ₄)										
Solfati, espressi come acido solforico (H ₂ SO ₄)										

Tab. 1.6 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E46 AFFILATURA	E47 LAVAGGIO VERNICIATURA PMG2	E48 NUOVA VERNICIATURA				continuo	discontinuo	
Polveri totali									Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Polveri totali, compresi oli minerali come fumi e nebbie	x							annuale	
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂									
COV		x	x					annuale	
Acido solforico (H ₂ SO ₄)									
Fosfati, espressi come acido fosforico (H ₃ PO ₄)		x							
Solfati, espressi come acido solforico (H ₂ SO ₄)									

Tab. 1.7 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione				Frequenza controllo		Metodi	
	CR1 SCRUBBER LINEA ACIDI ED ALCALI	CR2 SCRUBBER LINEA CROMO		CR4 CONCENTRATORE BACNI E RECUPERO DI CROMATURA	continuo	discontinuo		
Nichel e suoi composti, espressi come Ni	x						annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Cromo e suoi composti, espressi come Cr		x		x			annuale	
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂								

Tab. 1.8 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	CR5 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	CR6 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	CR7 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	CR8 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	CR9 BRUCIATORE ASCIUGATURA PROCESSO	CR10 BRUCIATORE ASCIUGATURA PROCESSO	AF1 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	continuo	discontinuo	
	NON SOGGETTO AD AUTORIZZAZIONE FINO AL 31.12.2029									Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂										

Tab. 1.9 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	CR5 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	CR6 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	CR7 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	CR8 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	CR9 BRUCIATORE PROCESSO	CR10 BRUCIATORE ASCIUGATURA PROCESSO	AF1 CALDAIA RISCALDAMENTO ACQUA PROCESSO	continuo	discontinuo	
	A PARTIRE DAL 01.01.2030									Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂	x	x	x	x	x	x	x	annuale		

Tab. 2 – Sistemi di trattamento fumi

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1 Taglio laser E2 Taglio laser E3 Taglio laser E8 Sabbiatura E25 Molatura E26 Taglio laser E34 Taglio laser E37 Sverniciatura E41 Taglio laser E43 Imballo marcatura laser E45 Taglio laser	Filtro a cartucce	<ul style="list-style-type: none"> - manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche pneumatiche, elettriche 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - stato mezzo filtrante - pulizia - assorbimento elettrico 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E4 Forno detensioneamento E6 Brasatura E7 Brasatura E32 Brasatura E38 Brasatura E39 Brasatura	Filtro a tasche	<ul style="list-style-type: none"> - manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche pneumatiche, elettriche 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9 Verniciatura E11 Ripristino	Filtri cabina, I e II stadio polveri	<ul style="list-style-type: none"> - manutenzione e sostituzione dei filtri secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore della cabina - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - stato filtri / perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico 	Ispezione e controllo secondo prassi interna / secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9c Forno teflonatura E48 Nuova verniciatura	Filtro meccanico polveri	<ul style="list-style-type: none"> - manutenzione e sostituzione dei filtri secondo le istruzioni e cadenze indicate dal costruttore della cabina - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - assorbimento elettrico 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E28 Affilatura E29 Affilatura E30 Affilatura E35 Affilatura E36 Affilatura E40 Affilatura E42 Affilatura E46 Affilatura	Filtro a tasche per nebbie d'olio	<ul style="list-style-type: none"> - manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - stato cartucce - pulizia - assorbimento elettrico ventilatore 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E33 Lavaggio teflon E47 Lav. Vern. PMG2 CR1 Scrubber nichel CR2 Scrubber cromo	Torre di abbattimento a umido	<ul style="list-style-type: none"> - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - funzionalità e integrità/perdita di carico - rumorosità e Vibrazioni - assorbimento elettrico ventilatore - sostituzione / pulizia corpi di riempimento secondo indicazione del costruttore 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
CR4 Concentratore cromo	Concentratore atmosferico	<ul style="list-style-type: none"> - manutenzione annuale componenti meccaniche, idrauliche, pneumatiche, elettriche 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - funzionalità e integrità / perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, - assorbimento elettrico ventilatore - sostituzione / pulizia corpi di riempimento secondo indicazioni del costruttore 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro

Acqua

Nelle tabelle 3.1 e 3.2 vengono specificati la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab. 3.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1 ACQUE REFLUE DI PROCESSO	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	x		Quadrimestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
temperatura	x		Quadrimestrale	
Solidi sospesi totali	x		Quadrimestrale	
BOD5	x		Quadrimestrale	
COD	x		Quadrimestrale	
Alluminio	x		Quadrimestrale	
Arsenico	x		Quadrimestrale	
Bario	x		Quadrimestrale	
Boro	x		Quadrimestrale	
Cadmio	x		Quadrimestrale	
Cromo totale	x		Quadrimestrale	
Cromo VI	x		Quadrimestrale	
Ferro	x		Quadrimestrale	
Manganese	x		Quadrimestrale	
Nichel	x		Quadrimestrale	
Piombo	x		Quadrimestrale	
Rame	x		Quadrimestrale	
Selenio	x		Quadrimestrale	
Stagno	x		Quadrimestrale	
Zinco	x		Quadrimestrale	
Solfati	x		Quadrimestrale	
Cloruri	x		Quadrimestrale	
Fluoruri	x		Quadrimestrale	
Fosforo totale	x		Quadrimestrale	
Azoto totale	x		Quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	x		Quadrimestrale	
Azoto nitroso (come N)	x		Quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N)	x		Quadrimestrale	
Idrocarburi totali	x		Quadrimestrale	
Solventi organici aromatici	x		Quadrimestrale	
Solventi organici azotati	x		Quadrimestrale	
Tensioattivi totali	x		Quadrimestrale	
Saggio di Tossicità acuta	x		Quadrimestrale	

Tab. 3.2 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S3 ACQUE REFLUE ASSIMILATE ALLE DOMESTICHE ACQUE METEORICHE DI DILAVAMENTO AREE ESTERNE	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
temperatura				
Solidi sospesi totali	x		annuale	
BOD5	x		annuale	
COD	x		annuale	
Alluminio				
Arsenico				
Bario				
Boro				
Cadmio				
Cromo totale				
Cromo VI				
Ferro	x		annuale	
Manganese				
Nichel				
Piombo				
Rame				
Selenio				
Stagno				
Zinco				
Solfati				
Cloruri				
Fluoruri				
Fosforo totale				
Azoto totale				
Azoto ammoniacale (come NH4)				
Azoto nitroso (come N)				
Azoto nitrico (come N)				
Idrocarburi totali	x		annuale	
Solventi organici aromatici				
Solventi organici azotati				
Tensioattivi totali				
Saggio di Tossicità acuta				

Tab. 4 – Sistemi di depurazione

Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	
Impianto di depurazione chimico-fisico	vasca V1 raccolta acque di produzione	- vasca interrata - pompe - sonde di livello					
	Serbatoi TK06 e TK06 bis equalizzazione e accumulo	- serbatoio in vetroresina da lt 30.000 - pompe alimentazione impianto - controllo di livello analogico in continuo - valvola di regolazione portata - misuratore di portata alimentazione al processo					
	vasca V2 adsorbimento oli e tensioattivi	- vasca inox - controvasca in polipropilene - pompa carico carbone attivo - agitatore					
	vasca V3 coagulazione	- vasca inox - controvasca in polipropilene - pompe dosatrici - agitatore			- PLC	TRIORARIA - stato generale - presenza reagenti	
	vasca V4 neutralizzazione	- vasca inox - controvasca in polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - pH metro			- punti prelievo a valle degli stadi di processo, per controlli analitici di efficienza stadi di trattamento - pHmetri	- presenza allarmi PLC	
	vasca V5 flocculazione	- vasca inox - controvasca in polipropilene - pompe dosatrici - agitatore		- PLC		GIORNALIERA - controllo generale stadi del trattamento	
	SD01 sedimentatore lamellare	PARALLELI	- vasca inox - pacchi in polipropilene - valvole - pompe estrazione fanghi	- misuratori di portata - regolatori di livello - dosatori	- produzione fanghi - postazioni di verifica efficienza impiantistica, strutture mobili ed apparati elettromeccanici, quadri elettrici comando, pompe, dosatori e agitatori	- efficienza strumenti di controllo ed attuatori - produzione fanghi	Registro
	SD02 sedimentatore lamellari		- vasca inox - pacchi in polipropilene - valvole - pompe estrazione fanghi	- quadri comando, spie di funzionamento			
	vasca V7 neutralizzazione finale	- vasca inox - controvasca in polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - sensori di livello - pH metro - pompe evacuazione			- pozzetto campionamento e condotta di scarico	SETTIMANALE - efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, dosatori, valvole, agitatori, miscelatori, impiantistica in generale	
	TH01 Ispessitore fanghi statico troncoconico	PARALLELI	- vasca in vetroresina - valvole				
	TH02 Ispessitore fanghi statico troncoconico		- vasca in vetroresina - valvole				
	FP01 filtropressatura fanghi	- filtropressa a piastre - pompa carico filtropressa - valvole					
	TK09 vasca surnatanti	- vasca inox - pompa - controllo di livello					

Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche nelle postazioni di misura descritte nella seguente tabella 5:

Tab. 5 – Postazioni indagini acustiche

PUNTO 1	Lato via Marcuzzi-direzione via Comelli – terrapieno a lato dei contatori gas
PUNTO 3	Lato via Marcuzzi – portone carraioConfine aziendale- via Ferrara – Parcheggio
PUNTO 6	Lato via Udine- su terrapieno, di fronte alla seconda vetrata opificio
PUNTO 7	Lato via Udine- su terrapieno, di fronte all'impianto piccolo di aspirazione fumi
PUNTO 8	Lato via Udine- spigolo bordo comprensorio aziendale- su terrapieno, direzione nord
PUNTO 11	Lato via Comelli - su piazzale deposito rifiuti, di fronte cisterna verticale
PUNTO 12	Lato via Comelli - su piazzale, spigolo primo tendone "copri-scopri"
PUNTO 13	Lato via Comelli - su piazzale, tra i due tendoni "copri-scopri"
PUNTO 14	Angolo via Comelli e via Marcuzzi

Prescrizioni per la componente rumore:

1. le misure fonometriche dovranno essere eseguite ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno;
2. le postazioni indicate devono essere georeferenziate e potranno saranno variate, in accordo con ARPA FVG,
 - a) nel caso di nuovi ampliamenti dell'installazione IPPC;
 - b) in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo;
 - c) in presenza di segnalazioni;
 - d) mantenendo il riferimento dei punti utilizzati nell'attività di mappatura acustica allegata agli atti istruttori AIA;
3. i rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16 marzo 1998; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare;
4. il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che delle caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche delle condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento, si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855);
5. i rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dal decreto legislativo 42/2017.

5. GESTIONE DELL'IMPIANTO

Tab. 6 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici

Macchina / Impianto / Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo manutenzione e frequenza	Registrazione
Impianto di depurazione	- Funzionamento quadro comando e allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di motori, attuatori, agitatori, pompe di ciclo e pompe additivi	Controllo e manutenzione come tab.5	Registro
Impianti trattamento emissioni	- Funzionamento quadri comando e allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di motori e attuatori - Media filtranti - Media fonoassorbenti - Perdita di carico	Controllo e manutenzione come tab.3	Registro
Apparati Impianto galvanico	- Integrità vasche e controvasche - Funzionamento centralina comando, allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di attuatori, pompe di processo, pompe dosatrici e miscelatori - Impiantistica elettrica ed idraulica - Strumenti misura e controllo - Elettrovalvole e filtri	Ispezione giornaliera / settimanale Manutenzione programmata secondo indicazioni dei costruttori degli apparati	Registro
Aree di deposito temporaneo rifiuti	- Ristagni acque - Eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto / Pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

Tab. 7 – Aree di stoccaggio

Aree deposito temporaneo	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
A1 (bigbags / fusti / container)	visivo	mensile	registro	visivo, controllo integrità elementi di contenimento	mensile	registro
A2 (bigbags / fusti / container)	visivo	giornaliera				
A3	visivo	settimanale				
A4	visivo	settimanale				

Indicatori di prestazione

Nella tabella 8 vengono identificati gli indicatori di performance da monitorare.

Tab. 8 – Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento
Consumo di energia elettrica per unità di prodotto	KWh / unità di prodotto	annuale
Consumo di metano per unità di prodotto	Nmc gas / unità di prodotto	annuale
Consumo di chemicals (galvanica) per unità di prodotto	Kg / superficie di prodotto	annuale

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, ARPA FVG effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato DM 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco SPANGHERO

(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n° 325/AMB del 02/03/2016

STINQ - UD/AIA/21

Modifica ed aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata e modificata con i decreti n. 327 del 16 febbraio 2012 e n. 2403 del 17 dicembre 2014, relativa all'esercizio dell'installazione della Società FREUD S.p.A. di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di Fagagna (UD).

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il decreto ministeriale 1 ottobre 2008, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale 3 marzo 2009, n. 51, S.O., con il quale sono state emanate le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli, per le attività elencate nell'allegato I del d.lgs 59/2005 (ora allegato VIII al d.lgs 152/2006);

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Visto il decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52 (Attuazione della direttiva 92/32/CEE concernente classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Visto l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A, con sede legale in Comune di Milano, via M.A. Colonna, 35, di cui al punto 2.6 dell'allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2941/2010;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 2403 del 17 dicembre 2014, con il quale:

1) si è preso atto della modifica della titolarità dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2941/2010, come aggiornata con il decreto n. 327/2012, dalla Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A. alla Società FREUD S.p.A. con sede legale in Milano, via Colonna Marco Antonio, 35, identificata dal codice fiscale 00166710301;

2) è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2941/2010, come aggiornata con il decreto n. 327/2012;

Considerato che:

1) con la Relazione tecnica allegata alla comunicazione di modifica non sostanziale datata 3 giugno 2013, acquisita dal Servizio competente in data 6 giugno 2013 con protocollo n. 19818, la Società Freud Produzioni Industriali S.p.A. ha comunicato la dismissione del punto di emissione CR7 e ha proposto l'inserimento nell'AIA del nuovo punto di rilevamento fonometrico n. 14;

2) con nota datata 25 febbraio 2014, acquisita dal Servizio competente in data 21 marzo 2014 con protocollo n. 8976, la Società Freud Produzioni Industriali S.p.A. ha trasmesso le certificazioni analitiche relative alla messa a regime del punto di emissione n. 33;

3) con nota datata 8 settembre 2014, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente in data 9 settembre 2014 con protocollo n. 25291, la Società Freud S.p.A. ha

comunicato la messa in esercizio e la messa a regime dell'impianto di affilatura (punto di emissione E36) e la dismissione del punto di emissione denominato E31;

4) con nota datata 23 marzo 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 7835 e con nota datata 16 dicembre 2015, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 32387, la Società Freud S.p.A. ha comunicato rispettivamente la messa in esercizio e la messa a regime dell'impianto di saldobrasatura (punto di emissione E38);

Vista la nota del 2 luglio 2015, trasmessa a mezzo PEC in data 15 luglio 2015, acquisita dal Servizio competente il 15 luglio 2015 con protocollo n. 19086, con la quale la Società Freud S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del D.lgs. n. 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali all'impianto:

- 1) realizzazione di un nuovo punto di emissione (denominato "E39") presso il reparto "saldo-brasatura";
- 2) realizzazione di un nuovo punto di emissione (denominato "E40") presso il reparto "affilatura";
- 3) realizzazione di due nuovi punti di emissione (denominati "E41" ed "E42") presso il reparto "taglio laser" e "lavorazione corpi";
- 4) modifica migliorativa dell'attuale punto di emissione "E4" (Forno di Ricottura e Detensionamento) presso il reparto "corpi", attraverso l'installazione di un impianto di filtrazione, precedentemente assente;
- 5) modifica migliorativa dell'attuale punto di emissione "E9c" - Forno Verniciatura", consistente nello spostamento del gruppo aspiratore dall'interno del reparto verniciatura, all'esterno (sul tetto) in prossimità del punto di emissione stesso, con l'installazione di un nuovo ventilatore avente una prevalenza di poco superiore all'attuale;
- 6) inserimento di due nuovi punti di emissione nel reparto "imballo" (denominati "E43" ed "E44");
- 7) modifica dello scarico idrico di acque reflue industriali S1, apportando alcune modifiche migliorative relative all'impianto di depurazione aziendale;

Vista la nota prot. n. 19589 del 21 luglio 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 2 luglio 2015, al Comune di Fagagna (UD), alla Provincia di Udine, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitari n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" e al CAFC S.p.A., comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti medesimi a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 33202 del 20 luglio 2015, trasmessa a mezzo PEC in data 23 luglio 2015, acquisita dal Servizio competente in data 24 luglio 2015 con protocollo n. 19863, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che nulla osta all'esecuzione degli interventi migliorativi previsti alle sezioni depurative dell'impianto di trattamento dei reflui industriali e ha chiesto informazioni integrative;

Viste le integrazioni documentali trasmesse dal Gestore a mezzo PEC, in data 24 luglio 2015, a riscontro della richiesta effettuata dal CAFC S.p.A. con la citata nota del 20 luglio 2015 ed acquisite dal Servizio competente in data 27 luglio 2015 con protocollo n. 19948;

Vista la nota prot. n. 20066 del 28 luglio 2015, con la quale il Servizio competente ha inviato al CAFC S.p.A. le integrazioni sopra menzionate;

Vista la nota dell'8 agosto 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 23475, con la quale la provincia di Udine ha comunicato che dalla documentazione relativa alle modifiche non sostanziali non si evincono motivi ostativi alla realizzazione delle stesse;

Vista la nota prot. n. 41388 del 21 settembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 24421, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che nulla osta all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale e ha fissato delle prescrizioni;

Visto che con PEC del 12 novembre 2015, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 29220, il Gestore ha inviato la seguente documentazione:

- 1) aggiornamento delle BAT applicate nell'installazione;
- 2) verifica di conformità, alle prescrizioni del Piano Comunale di Classificazione Acustica del comune di Fagagna, delle misure presentate in PMC 2014;
- 3) aggiornamento delle aree di stoccaggio rifiuti e modalità di gestione;
- 4) verifica di non assoggettamento alle prescrizioni del decreto legislativo 105/2015 (Seveso III);
- 5) aggiornamento della procedura di manutenzione dell'impianto di depurazione;

Vista la nota prot. n. 29494 del 17 novembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato, a fini istruttori, al Comune di Fagagna (UD), alla Provincia di Udine, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitari n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" e al CAFC S.p.A., la documentazione trasmessa dal Gestore in data 12 novembre 2015, comunicando che le modifiche sopra menzionate non rientrano nella fattispecie di "modifiche", ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006 ed invitando gli Enti medesimi a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota, eventuali osservazioni in merito;
- 2) ha chiesto al Gestore di integrare, entro 10 (dieci) giorni dal ricevimento della nota stessa, la documentazione inviata, con elaborati grafici, descrizione della pavimentazione delle aree, modalità di gestione delle acque, ecc., al fine di stabilire se l'incremento delle aree di stoccaggio (da 2 a 4) possa comportare effetti significativi sull'ambiente;

Vista la nota del 25 novembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 30457, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta con la citata nota del Servizio competente datata 17 novembre 2015;

Vista la nota prot. n. 52525 del 26 novembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 30 novembre 2015 con protocollo n. 30783, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che nulla osta all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 40730 dell'1 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 2 dicembre 2015 con protocollo n. 31120, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha proposto le frequenze da adottare per la registrazione dei controlli da effettuare sulle aree di stoccaggio dei rifiuti;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere:

- 1) all'aggiornamento e alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2941/2010, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012 e n. 2403 del 17 dicembre 2014;
- 2) all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per i nuovi punti di emissione (E39, E40, E41, E42, E43, E44), ai sensi dell'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006;

DECRETA

1. E' modificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata e modificata con i decreti del

Direttore del servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012 e n. 2403 del 17 dicembre 2014, rilasciata a favore della Società FREUD S.p.A. con sede legale in Milano, via Colonna Marco Antonio, 35, identificata dal codice fiscale 00166710301, relativamente all'installazione di cui al punto 2.6 dell'allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale.

Art. 1 – Modifica ed aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato "DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'" al decreto n. 2941/2010, come modificato dal decreto n. 2403/2014, l'Allegato A al decreto n. 2941/2010, come sostituito dal decreto n. 327/2012, l'Allegato B al decreto n. 2941/2010, come sostituito dal decreto n. 327/2012 e modificato dal decreto n. 2403/2014 e l'Allegato C al decreto n. 2941/2010, come sostituito dal decreto n. 327/2012 e modificato dal decreto n. 2403/2014, vengono sostituiti dagli allegati al presente provvedimento di cui formano parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. Il presente decreto sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per i nuovi punti di emissione (E39, E40, E41, E42, E43, E44), fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).

Art. 3 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 2941/2010, n. 327/2012 e n. 2403/2014.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società FREUD S.p.A., al Comune di Fagagna, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al CAFC S.p.A. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Il sito su cui sorge l'impianto in oggetto è ubicato in una zona pianeggiante nel comune di FAGAGNA, si sviluppa in un'area classificata dal vigente P.R.G.C. come zona D2 – "ZONA INDUSTRIALE".

Nell'area attorno allo stabilimento entro il raggio di un chilometro dal confine dello stabilimento sono presenti altre attività produttive, case di civile abitazione tra cui quelle dell'abitato di CICONICCO, impianti sportivi e/o ricreativi, zone agricole.

Le infrastrutture di grande comunicazione presenti sono la S.S. 464 e la S.P. 10.

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Lo stabilimento svolge l'attività di produzione di lame e utensili per la lavorazione del legno e dell'alluminio.

All'interno dello stabilimento si svolgono le attività IPPC definite al punto 2.6 dell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 "Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30m³".

Il volume delle vasche destinate al trattamento chimico è pari a 16,5 mc mentre quello destinato al trattamento elettrolitico è pari a 58 mc; pertanto il volume totale delle vasche in ambito IPPC, esclusi i lavaggi, è pari a 74,5 mc.

L'attività dello stabilimento ha avuto inizio negli anni sessanta e il ciclo produttivo prevede le seguenti lavorazioni:

- Preparazione dei corpi lama
- Saldo –brasatura
- Sabbiatura e lucidatura
- Verniciatura
- Galvanica
- Affilatura
- Collaudo lame
- Lavatrice ed imballo

Il ciclo produttivo inizia con il ricevimento delle materie prime costituite principalmente da lamiere in acciaio di diverso spessore avvolte in bobine e denti per gli utensili in metallo duro. Le bobine vengono caricate sulle linee automatiche di taglio laser dove vengono svolte, raddrizzate e tagliate fino ad ottenere i corpi lama della forme e dimensioni desiderate. All'uscita dalla linea di taglio i corpi lama subiscono un trattamento di raddrizzatura, rettifica corpo/foro, detensionamento in forno, stuccatura, equilibratura e eventuale satinatura/lavaggio.

Nella fase di saldobrasatura vengono saldati sulle lame i denti in metallo duro (principalmente carburi di tungsteno e cobalto) Le lame così prodotte vengono rivestite con vernici a base acqua oppure subiscono un trattamento superficiale di nichelatura-cromatura galvanica; infine vengono affilate e lavate.

La fase di affilatura, consiste nel trattamento superficiale ad asportazione meccanica tramite cui i taglienti delle lame vengono affilati, attraverso l'azione di macchine utensili semiautomatizzate e con l'ausilio di mole abrasive funzionanti per asportazione di truciolo in ambiente lubro-refrigerante ad olio intero.

I prodotti semilavorati che dai controlli intermedi dovessero risultare difettosi subiscono trattamenti manuali come la molatura per renderli conformi agli standard produttivi e quindi essere reintrodotti nel ciclo produttivo.

Le lame e i corpi utensili così prodotti vengono quindi confezionati ed imballati mentre alcuni campioni vengono sottoposti ad un collaudo su macchine operatrici quali troncatrici e seghe circolari a seconda del tipo di utensile prodotto.

Nel processo di Imballo, le lame vengono preliminarmente lavate attraverso tre linee che ne garantiscono lo sgrassaggio superficiale. In seguito vengono sottoposte a processo di stampa tampografica, stuccatura e marcatura laser, prima di essere imballate manualmente in blister o cartoni. Gli stampi per la tampografia sono realizzati con l'ausilio di un bromografo.

BILANCIO DI ENERGIA

Utilizzo di energia termica fornita dalla combustione di gas metano utilizzata per il forno di verniciatura, per le caldaie di riscaldamento vasche e per gli impianti termici civili.

L'azienda non effettua produzione di energia elettrica.

Dall'analisi del "Piano di monitoraggio e controllo del 2014" risulta che il bilancio energetico dell'intero stabilimento relativo all'anno 2014 è il seguente:

Consumi totali (anno 2014)	Energia elettrica	Gas metano
Tutte le attività	20.024.091 Kwh	656864 mc

IMPATTO AMBIENTALE

Emissioni in atmosfera

Emissioni convogliate

Nello stabilimento sono presenti i seguenti punti di emissione:

Punti di emissione	Descrizione	trattamento	Emissioni caratteristiche
E1, E2, E3,	Taglio laser	Filtri a cartucce/maniche	Polveri totali
E4	Forni di detensionamento	Nessuno	Polveri, NOx
E6, E7	Saldobrasatura	Cella filtrante	polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie
E8	Sabbiatura	Filtri a cartucce	Polveri totali
E9	Verniciatura	Filtro meccanico a 2 stadi	Polveri, sost. All.to 1 Tab D Classi I, II,III,IV, V
E9c	Forno verniciatura	Filtro meccanico a 2 stadi	Polveri, sost. All.to 1 Tab D Classi I, II,III,IV, V
E11	Ripristino	Filtro meccanico a 2 stadi	Polveri, sost. All.to 1 Tab D Classi I, II,III,IV, V
E25	Aspirazione molatura	Filtri a cartucce	Polveri totali
E26	Aspirazione taglio laser	Filtri a maniche	Polveri totali
E28, E29, E30,	Aspirazione rettifiche affilatura	Cella filtrante	polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie

Punti di emissione	Descrizione	trattamento	Emissioni caratteristiche
E32	Aspirazione saldobrasatura	Cella filtrante	polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie
E33	Lavaggio verniciatura	Scrubber a umido	Acido solforico, solfati e fosfati
E34	Taglio laser	Filtri a cartucce/maniche	Polveri totali,
E35, E36	Affilatura	Cella filtrante	polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie
E37	Sverniciatura	Filtri a maniche	Polveri totali
CR1	Torre assorbimento linea acidi ed alcali	scrubber	Nichel e composti
CR2	Torre assorbimento linea cromo	scrubber	Cromo e composti
CR4	Concentratore atmosferico bagni cromatura		Cromo e composti
E38	saldobrasatura	Cella filtrante	polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie

Nella seguente tabella vengono indicati i punti di emissione non soggetti ad autorizzazione presenti nello stabilimento.

Punti di emissione	descrizione
E5, E5a	Aspirazione lavatrice Ceever
E9a	Brucciato forno cabina
CR5 CR6 CR7 CR8 CR9 CR10	Caldaie riscaldamento vasche
E24, E10	Lavaggio lame

Con **istanza di modifica non sostanziale del 02/07/2015**, l'azienda comunica l'intenzione di apportare le seguenti modifiche all'impianto:

- Realizzazione di un nuovo punto di emissione (denominato "**E39**") presso il reparto "saldo-brasatura";
- Realizzazione di un nuovo punto di emissione (denominato "**E40**") presso il reparto "affilatura";
- Realizzazione di due nuovi punti di emissione (denominati "**E41**" ed "**E42**") presso il reparto "taglio laser" e "lavorazione corpi"
- Modifica migliorativa dell'attuale punto di emissione "**E4**" (Forno di Ricottura e Detensionamento) presso il reparto "corpi" attraverso l'installazione di un impianto di filtrazione, precedentemente assente.
- Modifica migliorativa dell'attuale punto di emissione "**E9c**" - Forno Verniciatura"; La modifica consiste nello spostamento del gruppo aspiratore dall'interno del reparto verniciatura, all'esterno (sul tetto) in prossimità del punto di emissione stesso, con l'installazione di un nuovo ventilatore avente una prevalenza di poco superiore all'attuale.
- Aggiunta di due nuovi punti di emissione nel reparto "imballo" (denominati "**E43**" ed "**E44**").

I nuovi punti di emissione avranno le seguenti caratteristiche:

Sigla Camino	Impianto	Portata (Nmc/h)	Sistema di abbattimento
E39	saldobrasatura	6.000	filtro-ventilatore
E40	affilatura	8.000	filtro-ventilatore
E41	taglio laser	2.500	abbattimento meccanico
E42	lavorazione corpi	9000	abbattimento meccanico
E4	forni di ricottura e detensionamento	700	abbattimento meccanico
E9c	forno verniciatura	20.000	abbattimento meccanico
E43	imballo - marcatura laser	2.500	abbattimento meccanico
E44	imballo - bromografia	4.500	-

L'Azienda prevede di eseguire le modifiche proposte con le seguenti scadenze:

Modifica	Previsione
Nuovo punto di emissione reparto brasatura – E39	Dicembre 2015
Nuovo punto di emissione reparto imballo – E43	Gennaio 2016
Nuovo punto di emissione reparto affilatura – E40	Agosto 2016
Nuovo punto di emissione reparto corpi – E41	Luglio 2016
Nuovo punto di emissione reparto corpi – E42	Dicembre 2016
Nuovo punto di emissione reparto imballo – E44	Gennaio 2017

Emissioni diffuse

All'interno dello stabilimento tutti gli impianti ed i macchinari potenziali fonti di emissioni diffuse e fuggitive sono dotati di opportuni impianti di aspirazione facenti capo a impianti di abbattimento collegati ai punti di emissione convogliate.

SCARICHI IDRICI

All'interno dell'attività sono presenti 2 linee di scarico in fognatura di acque bianche e nere assimilabili alle domestiche.

Le acque meteoriche provenienti da tetti e piazzali vengono disperse al suolo mediante 5 pozzi perdenti.

Lo stabilimento è stato dotato di un impianto di trattamento chimico fisico delle acque di processo derivanti dalle vasche di lavaggio successive ai trattamenti di grassaggio, decapaggio e neutralizzazione ed attivazione alcalina che vengono smaltite come rifiuto.

Gli scarichi hanno le caratteristiche riportate nella sottostante tabella:

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Trattamento
S3	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria via Comelli	-
S2	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria via Comelli	-
S1	Acque reflue di processo	Rete fognaria via Comelli	Chimico fisico

Con **istanza di modifica non sostanziale del 2/07/2015**, l'azienda ha comunicato l'intenzione di procedere alla modifica dello scarico idrico di acque reflue industriali S1, apportando alcune modifiche migliorative relative all'impianto di depurazione aziendale.

La società intende raddoppiare in volume delle vasche di adsorbimento (V2), vasche di coagulazione (V3), vasca di neutralizzazione (V4) e vasca di flocculazione (V5) al fine in incrementare il tempo di permanenza dei residui liquidi.

L'Azienda ha altresì richiesto l'incremento della portata di smaltimento attuale da un massimo autorizzato pari a 10 mc/h ad un nuovo massimo previsto di 12 mc/h.

EMISSIONI SONORE

Il Piano Comunale di classificazione acustica è stato approvato con delibera di Consiglio Comunale n. 41 del 23/09/2014.

Dai risultati della campagna di misurazioni dei livelli di emissioni sonore effettuate presso i recettori posti lungo il perimetro dello stabilimento nell'anno 2014 (acquisiti con nota prot.29220 del 12/11/2015), si evince che, sia nel periodo diurno che nel periodo notturno, vengono rispettati i limiti di emissione previsti dal PCCA.

RIFIUTI

Produzione di rifiuti

I principali rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento sono elencati nel piano di monitoraggio.

Stoccaggio rifiuti

All'interno dello stabilimento sono presenti 4 aree distinte per il deposito temporaneo dei rifiuti individuate **nella tav.1 "Punti di emissione in atmosfera e scarichi idrici", acquisita in data 25/11/2015:**

AREA	CER	Descrizione	Tipologia
A1 – 130 mc	150101	Imballaggi in carta/cartone	Contanier 20 mc
	150103	Imballaggi in legno	Contanier 30 mc
	150106	Imballaggi in materiali misti	Contanier 20 mc
	120199	Lamierino di scarto	Container 30 mc
	170405	Rottame in ferro	Contanier 20 mc
A2 – 60 mc	060502*	Fanghi da trattamento acque C/F	Fusto
	061302*	Carbone attivo esaurito	Big Bag
	080111*	Vernici/Pitture di Scarto	Fustino 60 l
	080119*	Soluzioni Pulizia Teflon	Tank
	080120	Soluzioni Pulizia Teflon	Tank
	110106*	Soluzioni Acide di scarto	Tank
	110107*	Soluzioni Basiche di scarto	Tank
	110109*	Fanghi/Filtri Contaminati Nichel	Fusto
	110110	Calcarì/Sali Pulizia Condotte	Fusto
	110112	Acque di lavaggio laser	Tank
	110116*	Resine a scambio ionico saturate	Big Bag
	110198*	Anodi - Cestelli Nichel	Tank

AREA	CER	Descrizione	Tipologia
	120102	Polveri da taglio laser	Fusto
	120104	Polveri pulizia tetto/pesa	Fusto
	120116*	Mole affilatura	Fusto
	120117	Materiale abrasivo (mole brasatura e nastri)	Fusto
	120118*	Fanghi di rettifica contenenti sostanze pericolose	Fusto
	120121	Fanghi di lucidatura/rettifica	Fusto/Tank
	120301*	Acque di lavaggio	Tank
	130205*	Scarti di olio	Fusto
	130502*	Fanghi da separazioni olio/acqua	Fusto
	140603*	solventi esausti	Fustino 60 l
	150110*	imballaggi contaminati	Fusti/tank
	150202*	Filtri e materiali filtranti contaminati	Fusti
	150203	Filtri e materiali filtranti non contaminati	Fusti, Big Bags e Tank
	160215*	Componenti rimossi da RAEE, pericolosi	Fusti
	160216	Componenti rimossi da RAEE	Fusti
	160305*	Reagenti di laboratorio scaduti	Fustino 60 l
	160708*	Rifiuti contenenti olio	Tank
	161001*	Soluzioni acquose contenenti sostanze pericolose	Tank
	161002	Soluzioni acquose di scarto	Tank
	170203	Plastica di scarto	Fusto
	190806*	Resine a scambio ionico saturate/esaurite	Big Bag
	190905	Resine a scambio ionico saturate/esaurite	Big Bag
	200121*	Tubi/neon di scarto	Tank
A3 – 30 mc	060503	Fanghi da trattamento acque C/F	Container
A4 – 16 mc	110111*	Acque Smaltimento Demi-Nichel/Demi-Cromo	Serbatoio

BONIFICHE AMBIENTALI

La Società dichiara che l'attività non ha richiesto interventi di bonifiche ambientali ai sensi della parte IV del D.Lgs 152/06.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Per tipologia e quantità di materiali trattati e stoccati, l'impianto non risulta soggetto agli obblighi previsti dal D.Lgs. 105/2015.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI (MTD)

La Società dichiara che all'interno dello stabilimento vengono applicate le seguenti MTD, pubblicate nel DM 1 ottobre 2008 recante "linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59", inerenti le attività rientranti nelle categorie IPPC al punto 2.6 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.lgs 152/2006 "impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³".

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
GENERALI				
Tecniche di gestione				
1	Gestione ambientale	<p>1. Implementazione di un sistema di gestione ambientale (SGA); ciò implica lo svolgimento delle seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> -definire una politica ambientale -pianificare e stabilire le procedure necessarie -implementare le procedure -controllare le performance e prevedere azioni correttive -revisione da parte del management e si possono presentare le seguenti opportunità: -avere un sistema di gestione ambientale e le procedure di controllo esaminate e validate da un ente di certificazione esterno accreditato o un auditor esterno -preparare e pubblicare un rapporto ambientale -implementare e aderire a EMAS 	Il sito aziendale, a partire dal Novembre 2013, è certificato ISO 14001	applicata
2	Benchmarking	<p>1. Stabilire dei benchmarks o valori di riferimento (interni o esterni) per monitorare le performance degli impianti (soprattutto per uso di energia, di acqua e di materie prime)</p> <p>2. Cercare continuamente di migliorare l'uso degli inputs rispetto ai benchmarks.</p> <p>3. Analisi e verifica dei dati, attuazione di eventuali meccanismi di retroazione e ridefinizione degli obiettivi</p>	<p>Consumo idrico dei reparti monitorato costantemente.</p> <p>Installazione recente (Febbraio 2014) di misuratori elettrici dedicati alle linee Galvaniche;</p> <p>Monitoraggio materie prime effettuato tramite gestione a magazzino prodotti chimici.</p>	applicata
3	Manutenzione e stoccaggio	<p>1. Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio</p>	Esiste un'area riservata allo stoccaggio dei prodotti chimici impiegati in reparto.	applicata
		<p>2. Formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore</p>	È attualmente in atto un programma di formazione riguardante i rischi presenti in azienda e nel caso specifico nella gestione del rischio chimico.	applicata

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
4	Minimizzazione degli effetti della rilavorazione	1.Minimizzare gli impatti ambientali dovuti alla rilavorazione significa: -cercare il miglioramento continuo della efficienza produttiva, riducendo gli scarti di produzione; -coordinare le azioni di miglioramento tra committente e operatore del trattamento affinché, già in fase di progettazione e costruzione del bene da trattare, si tengano in conto le esigenze di una produzione efficiente e a basso impatto ambientale.	Presso l'impianto di trattamento viene lavorata una sola tipologia di articolo (lame circolari) pertanto il ciclo produttivo è ottimizzato per tale produzione. La riduzione degli scarti è un obiettivo aziendale che si sta conseguendo tramite: – standardizzazione dei parametri e controlli di processo – automazione dei processi di controllo e mantenimento dei bagni, per ridurre il rischio di errore umano	applicata
5	Ottimizzazione e controllo della produzione	1.Calcolare input e output che teoricamente si possono ottenere con diverse opzioni di "lavorazione" confrontandoli con le rese che si ottengono con la metodologia in uso	Presso l'impianto di trattamento viene lavorata una sola tipologia di articolo (lame circolari) pertanto il ciclo produttivo è ottimizzato per tale produzione.	applicata
Progettazione, costruzione, funzionamento delle installazioni				
6	Implementazioni e piani di azione	1.Implementazione di piani di azione; per la prevenzione dell'inquinamento la gestione delle sostanze pericolose comporta le seguenti attenzioni, di particolare importanza per le nuove installazioni: -dimensionare l'area in maniera sufficiente -pavimentare le aree a rischio con materiali appropriati -assicurare la stabilità delle linee di processo e dei componenti (anche delle strumentazioni di uso non comune o temporaneo) -assicurarsi che le taniche di stoccaggio di materiali/sostanze pericolose abbiano un doppio rivestimento o siano all'interno di aree pavimentate -assicurarsi che le vasche nelle linee di processo siano all'interno di aree pavimentate -assicurarsi che i serbatoi di emergenza siano sufficienti, con capacità pari ad almeno il volume totale delle vasca più capiente dell'impianto -prevedere ispezioni regolari e programmi di controllo in accordo con SGA -predisporre piani di emergenza per i potenziali incidenti adeguati alla dimensione e localizzazione del sito	Dimensione del reparto rispondente alle attuali esigenze produttive. Il perimetro sottostante l'impianto alvanico è delimitato da un cordolo; la superficie interna è ricoperta da uno strato di 4 mm. di epossicatrame. Le vasche sono adeguatamente sollevate dal pavimento mediante struttura portante in acciaio. Il volume del bacino di contenimento posto sotto le vasche è tale da garantire il contenimento di eventuali fuoriuscite di sostanze. Vengono effettuate periodicamente ispezioni della struttura portante e dei sistemi di movimentazione.	applicata

7	Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti	1. Evitare che si formi gas di cianuro libero stoccando acidi e cianuri separatamente;	Cianuri non presenti in azienda.	Non pertinente
		2. Stoccare acidi e alcali separatamente;	Gli acidi e le basi sono stoccate separatamente	applicata
		3. Ridurre il rischio di incendi stoccando sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti separatamente;	Non sono presenti sostanze chimiche infiammabili.	Non pertinente
		4. Ridurre il rischio di incendi stoccando in ambienti asciutti le sostanze chimiche, che sono spontaneamente combustibili in ambienti umidi, e separatamente dagli agenti ossidanti. Segnalare la zona dello stoccaggio di queste sostanze per evitare che si usi l'acqua nel caso di spegnimento di incendi;	Come punto 3.	Non pertinente
		5. Evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche;	Il magazzino reagenti è dotato di vasche di contenimento adeguatamente dimensionate.	applicata
		6. Evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, delle condutture, del sistema di distribuzione, del sistema di aspirazione	Tutte le parti dell'impianto a contatto con acidi/basi sono realizzate in polipropilene e sottoposte a manutenzione periodica.	applicata
		7. Ridurre il tempo di stoccaggio, ove possibile	L'attuale politica aziendale prevede la riduzione al minimo dei magazzini.	applicata
		8. Stoccare in aree pavimentate	Già presente.	applicata
Dismissione del sito per la protezione 8 delle falde				
8	Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito	1. La dismissione del sito e la protezione delle falde acquifere comporta le seguenti attenzioni: -tenere conto degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale dismissione dell'installazione fin dalla fase di progettazione modulare dell'impianto -identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali pericoli -identificare i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti -prevedere la formazione del personale sulle tematiche ambientali -registrare la storia (luogo di utilizzo e luogo di immagazzinamento) dei più pericolosi elementi chimici nell'installazione ¹ -aggiornare annualmente le informazioni come previsto nel SGA ²	L'impianto è costruito interamente fuori terra. In caso di dismissione o trasferimento dell'impianto presso altro sito si seguirà la procedura utilizzata per la manutenzione e rifacimento dei bagni, con svuotamento e pulizia completa delle vasche. Sostanze/miscele e componenti ancora utilizzabili verranno reimpiegati, mentre il resto verrà conferito presso impianti autorizzati tramite ditte specializzate, come da procedura interna. La pericolosità dei reagenti e la loro posizione all'interno del sito sono costantemente sotto controllo tramite le procedure interne di valutazione dei rischi e di controllo dei processi produttivi. Il personale è formato anche sulle tematiche ambientali.	applicata

Consumo delle risorse primarie				
9	Elettricità (alto voltaggio e alta domanda di corrente)	1. minimizzare le perdite di energia reattiva per tutte e tre le fasi fornite, mediante controlli annuali, per assicurare che il cos ϕ tra tensione e picchi di corrente rimangano sopra il valore 0.95	Il cos ϕ medio aziendale è risultato negli ultimi tre anni sempre superiore 0.95. Sono presenti misuratori locali nei reparti galvanici per la verifica decentrata del parametro cos ϕ . Attualmente vengono registrati tutti i consumi del reparto. Per gli anodi esiste un controllo visivo all'atto dello svuotamento delle vasche, secondo istruzioni operative "Manutenzioni" 5. Le soluzioni di processo sono state preparate appositamente per l'impianto esistente e per il tipo di lavorazione in corso, e pertanto sono già ottimizzate.	applicata
		2. tenere le barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento		applicata
		3. evitare l'alimentazione degli anodi in serie		applicata
		4. installare moderni raddrizzatori con un miglior fattore di conversione rispetto a quelli di vecchio tipo		applicata
		5. aumentare la conduttività delle soluzioni ottimizzando i parametri di processo		applicata
		6. rilevazione dell'energia impiegata nei processi elettrolitici		applicata
10	energia termica	1. usare una o più delle seguenti tecniche: acqua calda ad alta pressione, acqua calda non pressurizzata, fluidi termici - olii, resistenze elettriche ad immersione	Vasche del Nichel, sgrassature, decapaggio: riscaldate con 3 caldaie collegate a serpentine.	applicata
		2. prevenire gli incendi monitorando la vasca in caso di uso di resistenze elettriche ad immersione o metodi di riscaldamento diretti applicati alla vasca		applicata
11	riduzione delle perdite di calore	1. ridurre le perdite di calore facendo attenzione ad estrarre l'aria dove serve	Le vasche riscaldate sono strutturate con uno strato isolante tra vasca in plastica e controvasca in acciaio che riduce la dispersione per conduzione. Controllo costante delle concentrazioni delle soluzioni. La temperatura è monitorata e gestita in automatico dal PLC di controllo della linea di produzione. Non viene usata aria compressa: nell'area di asciugatura finale viene utilizzato soltanto un insufflamento di aria calda a bassa pressione	applicata
		2. ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo e il range di temperatura di lavoro.		applicata
		3. monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati		applicata
		4. isolare le vasche usando un doppio rivestimento, usando vasche pre-isolate e/o applicando delle coibentazioni		applicata
		5. non usare l'agitazione dell'aria ad alta pressione in soluzioni di processo calde dove l'evaporazione causa l'incremento della domanda di energia.		applicata
12	Raffreddamento	1. prevenire il sovraraffreddamento ottimizzando la composizione della soluzione di processo e il range di temperatura a cui lavorare.	La temperatura è monitorata e gestita in automatico dal PLC di controllo della linea di produzione. Avviene inoltre un controllo manuale periodico delle temperature. Non ci sono vasche operanti a basse temperature.	applicata
		2. monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati		applicata
		3. usare sistemi di raffreddamento refrigerati chiusi qualora si installi un nuovo sistema refrigerante o si sostituisca uno esistente		Non pertinente

		4. rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni di processo per evaporazione dove possibile		Non pertinente
		5. progettare, posizionare, mantenere sistemi di raffreddamento aperti per prevenire la formazione e trasmissione della legionella.		Non pertinente
		6. non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento a meno che l'acqua venga riutilizzata o le risorse idriche non lo permettano.		Non pertinente

Tabella 10 – MDT Settoriali

Recupero dei materiali e gestione degli scarti				
13	Prevenzione e riduzione	1. ridurre e gestire il drag-out	La forma del manufatto che subisce il trattamento galvanico è tale da ridurre se non evitare il trasferimento di materiale da una vasca all'altra; inoltre in uscita delle operazioni di lavaggio sono posti a bordo vasca degli ugelli di spruzzatura d'acqua. Il processo è temporizzato in modo in modo da assicurare un adeguato tempo di stazionamento sopra la vasca di processo prima del passaggio alla vasca successiva; tale pausa permette lo sgocciolamento sopra le vasche di processo al fine di ridurre il drag-out.	applicata
		2. aumentare il recupero del drag-out	Il CrVI e il Ni vengono recuperati in appositi bagni denominati "Recupero Cromo" e "Recupero Nichel": dopo il trattamento di cromatura e nichelatura i pezzi vengono fatti sgocciolare su una vasca dedicata e la soluzione acquosa contenente CrVI o Ni parzialmente concentrata viene trasferita al bagno di cromatura/nichelatura.	applicata
		3. monitorare le concentrazioni di sostanze , registrando e confrontando gli utilizzi delle stesse, fornendo ai tecnici responsabili i dati per ottimizzare le soluzioni di processo (con analisi statistica e dove possibile dosaggio automatico).	Vengono controllate costantemente le concentrazioni dei reagenti nelle vasche di trattamento con sistemi di rabbocco automatico	applicata
14	Riutilizzo	laddove i metalli sono recuperati in condizioni ottimali questi possono essere riutilizzati all'interno dello stesso ciclo produttivo. Nel caso in cui non siano idonei per l'applicazione elettrolitica possono essere riutilizzati in altri settori per la produzione di leghe	.L'ottimizzazione del ciclo produttivo ha portato allo smaltimento di tre vasche di Nichelatura Lucida (agosto 2014) , consentendo il recupero contestuale di ca. 2 tonnellate di Nichel Chips nelle vasche restanti.	applicata

15	Recupero delle soluzioni	1. cercare di chiudere il ciclo dei materiali in caso della cromatura esavalente a spessore e della cadmiatura	Vedi punto 13. Prevenzione e riduzione	Applicata
		2. recuperare dal primo lavaggio chiuso (recupero) le soluzioni da integrare al bagno di provenienza , ove possibile, cioè senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che compromettano la qualità della produzione		applicata
16	Resa dei diversi elettrodi	1. cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante dissoluzione esterna del metallo, con l'elettrodeposizione utilizzando anodo inerte	In fase progettuale/ costruttiva la ditta fornitrice ha definito le condizioni ottimali di tutte le parti dell'impianto e le concentrazioni dei bagni in maniera da ottimizzare il processo per lo specifico tipo di manufatto trattato. La maggior parte degli anodi impiegati è inerte. Anodi a membrana non utilizzabili per il tipo di elettrodeposizione utilizzata	applicata
		2. cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante sostituzione di alcuni anodi solubili con anodi a membrana aventi un separato circuito di controllo delle extra correnti. Gli anodi a membrana sono delicati e non è consigliabile usarli in aziende di trattamento terziarie		Non applicabile
17	Emissioni in aria	Dal punto di vista ambientale non risultano normalmente rilevanti le emissioni aeriformi. Si vedano le tabelle 6 e 7 pag 91-92 per verificare quando si rende necessaria l'estrazione delle emissioni per contemperare le esigenze ambientali e quelle di salubrità del luogo di lavoro.	Aspirazione a bordo vasca per tutti i bagni contenenti acidi o basi e nichel, linea convogliata in un impianto di trattamento del tipo Scrubber Torre di abbattimento ad umido con punto di emissione denominato CR1. I bagni di cromatura trivalente e passivazione dispongono di aspirazione a bordo vasca convogliata in un impianto di trattamento del tipo Scrubber Torre di abbattimento ad umido con punto di emissione denominato CR2. L'aspirazione della vasca di cromatura trivalente è inoltre dotata di una prefiltrazione tramite scrubber a secco. La vasca di recupero CromoIII è dotata di sistema di pompaggio del bagno e successiva evaporazione e rimessa in circuito del condensato per il mantenimento delle concentrazioni e dei volumi del bagno di trattamento; l'espulsione dell'acqua evaporata ha come riferimento il punto di emissione CR4.	applicata
18	Rumore	1. identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili.	Il processo di galvanica ha impatto acustico ridotto, dovuto esclusivamente al funzionamento degli impianti di abbattimento CR1 e CR2.	Applicata
		2. ridurre il rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura		applicata

19	agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia	1. agitazione meccanica dei pezzi da trattare (impianti a telaio)	Le vasche di nichelatura 48-50 sono provviste di sistema di agitazione meccanica del bagno tramite oscillatori.	applicata
		2. agitazione mediante turbolenza idraulica		Non pertinente
		3. E' tollerato l'uso di sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione che è invece da evitarsi per: soluzioni molto calde e soluzioni con cianuro	Durante la preparazione dei bagni e le aggiunte settimanali viene installato un sistema di miscelazione mediante insufflazione d'aria per effettuare un'adeguata omogeneizzazione delle soluzioni.	
		4. non usare agitazione attraverso aria ad alta pressione per il grande consumo di energia.		Non pertinente
20	Minimizzazione dell'acqua di processo	1. monitorare tutti gli utilizzi dell'acqua e delle materie prime nelle installazioni,	Viene monitorato il consumo mensile di acqua dell'intera linea; il consumo di materie prime viene monitorato attraverso programma gestionale in base ai movimenti di magazzino.	applicata
		2. registrare le informazioni con base regolare a seconda del tipo di utilizzo e delle informazioni di controllo richieste.	Mensilmente vengono registrati i dati di consumo dell'acqua. Il monitoraggio del consumo di materie prime viene fatto a necessità	applicata
		3. trattare, usare e riciclare l'acqua a seconda della qualità richiesta dai sistemi di utilizzo e delle attività a valle	Soltanto le soluzioni provenienti dalle vasche di risciacquo (vasche 35 – 36 – 39 – 56 – 59 – 60) confluiscono all'impianto di trattamento chimico-fisico. Le vasche 53 - 52 sono riutilizzate per rabboccare i bagni di Nichel; avviene anche un rabbocco tra le diverse vasche di lavaggio; esistono 3 sistemi di demineralizzazione delle acque di lavaggio volti al recupero del Nichel (vasche 44 - 54) e del Cromo (64 – 65 - 66). È prevista l'installazione di un sistema di recupero interno dell'acqua di processo dall'impianto di trattamento chimico-fisico	applicata
		4. evitare la necessità di lavaggio tra fasi sequenziali compatibili		Non pertinente
21	riduzione della viscosità	1. ridurre la concentrazione delle sostanze chimiche o usare i processi a bassa concentrazione	Le concentrazioni sono costantemente monitorate allo scopo di mantenere le concentrazioni al minimo.	applicata
		2. aggiungere tensioattivi	I tensioattivi sono utilizzati in tutti i bagni di processo dove è possibile.	applicata
		3. assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali	Il processo è continuamente monitorato da PLC ed avviene un controllo periodico chimico delle vasche.	applicata
		4. ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta	Il processo è continuamente monitorato da PLC ed avviene un controllo periodico chimico delle vasche.	Applicata

22	riduzione del drag in	1. utilizzare una vasca eco-rinse , nel caso di nuove linee o "estensioni" delle linee	Attualmente non è prevista l'estensione della linea.	Non pertinente
		2. non usare vasche eco-rinse qualora causi problemi al trattamento successivo , negli impianti a giostra, nel coil coating o reel-to reel line, attacco chimico o sgrassatura, nelle linee di nichelatura per problemi di qualità, nei procedimenti di anodizzazione	L'impianto prevede 2 linee di trattamento separate (1 per metalli pesanti con circuito chiuso, 1 per i restanti lavaggi, convogliati in impianto di trattamento).	Applicata
23	riduzione del drag out per tutti gli impianti	1. usare tecniche di riduzione del drag-out dove possibile	Vedi punto 13 Drag Out.	Applicata
		2. uso di sostanze chimiche compatibili al rilancio dell'acqua per utilizzo da un lavaggio all'altro	Vedi punto 13 Drag Out.	Applicata
		3. estrazione lenta del pezzo o del rotobarile	Tempo di stazionamento sopra la vasca per sgocciamento.	Applicata
		4. utilizzare un tempo di drenaggio sufficiente	Tempo di stazionamento sopra la vasca per sgocciamento	Applicata
		5. ridurre la concentrazione della soluzione di processo ove questo sia possibile e conveniente	Vedi punto 21 Riduzione della viscosità.	applicata
24	lavaggio	1. ridurre il consumo di acqua e contenere gli sversamenti dei prodotti di trattamento mantenendo la qualità dell'acqua nei valori previsti mediante lavaggi multipli	I lavaggi multipli sono presenti dopo i trattamenti di Nichelatura e Cromatura. I livelli di tutte le vasche sono mantenuti circa 15 cm. sotto il bordo al fine di evitare sversamenti anche nel momento di immersione dei pezzi.	applicata
		2 tecniche per recuperare materiali di processo facendo rientrare l'acqua dei primi risciacqui nelle soluzioni di processo.	Le acque del primo lavaggio del Nichel e del Cromo vengono riutilizzate per rabboccare le vasche di processo, mentre i sistemi di demineralizzazione permettono di recuperare acqua per le fasi di lavaggio.	applicata
Mantenimento delle soluzioni di processo				
25	mantenimento delle soluzioni di processo	1 aumentare la vita utile dei bagni di processo , avendo riguardo alla qualità del prodotto,	Nei bagni di Cromo, Nichel e Nichel Wood sono installate delle pompe filtro che depurano dagli inquinanti solidi le acque in maniera da allungare la vita del bagno. Periodicamente vengono eseguite le pulizie delle vasche con recupero del sumatante liquido ed aspirazione del fondo in cisterne separate con smaltimento finale.	applicata
		2. determinare i parametri critici di controllo	Vedi controllo analitico periodico interno ed esterno	applicata
		3 mantenere i parametri entro limiti accettabili utilizzando le tecniche di rimozione dei contaminanti (elettrolisi selettiva, membrane, resine a scambio ionico,...)	Sono presenti 3 impianti di trattamento mediante resine a scambio ionico/carboni attivi dedicati rispettivamente ai lavaggi successivi al trattamento di Nichelatura (Nichel Lucido e Nichel Wood) e Cromatura	applicata

Emissioni: acque di scarico				
26	Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare	1. minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi.	L'impianto è strutturato per limitare l'uso delle acque tramite il loro riutilizzo. (lavaggi in controcorrente, impianti di demineralizzazione).	applicata
		2. eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali, particolarmente delle sostanze principali del processo.	Controlli chimici periodici, riutilizzo dei concentrati. L'azienda sta impostando un percorso di valutazione dei quantitativi di rifiuti provenienti dai singoli processi e/o aree di trattamento.	applicata
		3. sostituire ove possibile ed economicamente praticabile o altrimenti controllare l'utilizzo di sostanze pericolose	L'azienda sta studiando in collaborazione con la ditta fornitrice dell'impianto la possibilità di sostituire, almeno parzialmente per alcuni prodotti, l'utilizzo di CrVI con CrIII.	In previsione
27	Prove, identificazione e separazione dei flussi problematici	1. verificare, quando si cambia il tipo di sostanze chimiche in soluzione e prima di usarle nel processo, il loro impatto sui pre-esistenti sistemi di trattamento degli scarichi .	Le sostituzioni di prodotti chimici sono state effettuate nell'ottica di ridurre gli impatti ambientale e di sicurezza e igiene sul lavoro.	Applicata
		2. rifiutare le soluzioni con i nuovi prodotti chimici, se questi test evidenziano dei problemi	Come 1.	applicata
		3. cambiare sistema di trattamento delle acque, se questi test evidenziano dei problemi	Attualmente non si sono presentati problemi.	applicata
		4. identificare, separare e trattare i flussi che possono rivelarsi problematici se combinati con altri flussi come: olii e grassi; cianuri; nitriti; cromati (CrVI); agenti complessanti; cadmio (nota: è MTD utilizzare il ciclo chiuso per la cadmiatura).	Esiste un flusso di acque reflue contenenti CrVI e Ni provenienti dalle vasche di lavaggio che vengono riutilizzate in un circuito chiuso (demineralizzatore); vengono smaltite come rifiuti solo i concentrati. Le altre acque di lavaggio (dopo gli opportuni riutilizzi) vengono trattate nell'impianto di depurazione chimico-fisico.	applicata
28	Scarico delle acque reflue	1. per una installazione specifica i livelli di concentrazione devono essere considerati congiuntamente con i carichi emessi (valori di emissione per i singoli elementi rispetto a INES (kg/anno))	L'azienda dispone di una certificazione ISO 14001 e monitora costantemente l'andamento dei parametri allo scarico al fine del rispetto dei limiti prescritti e del ricircolo/riutilizzo di quota parte dell'acqua scaricata in fognatura.	applicata
		2. le MTD possono essere ottimizzate per un parametro ma queste potrebbero risultare non ottime per altri parametri (come la flocculazione del deposito di specifici metalli nelle acque di trattamento). Questo significa che i valori più bassi dei range potrebbero non essere raggiunti per tutti i parametri. In siti specifici o per sostanze specifiche potrebbero essere richieste alternative tecniche di trattamento.		

		3. considerare la tipologia del materiale trattato e le conseguenti dimensioni impiantistiche nel valutare l'effettivo fabbisogno idrico ed il conseguente scarico		
29	Tecnica a scarico zero	Queste tecniche generalmente non sono considerate MTD per via dell'elevato fabbisogno energetico e del fatto che producono scorie di difficile trattamento. Inoltre richiedono ingenti capitali ed elevati costi di servizio. Vengono usate solo in casi particolari e per fattori locali	Non viene utilizzata la tecnica a scarico zero.	applicata
30	Impianti a telaio	1. Preparare i telai in modo da minimizzare le perdite di pezzi e in modo da massimizzare l'efficienza di conduzione della corrente.	Una parte dei telai sono stati recentemente modificati per minimizzare le perdite dei pezzi; il PLC è stato modificato per ottimizzare la movimentazione dei carri, limitando l'oscillazione degli stessi durante la fase di fermata. L'azienda intende mettere a punto in maniera più accurata le attuali modalità operative di snichelatura periodica dei supporti	applicata
31	riduzione del drag-out in impianti a telaio	1. ottimizzare il posizionamento dei pezzi in modo da ridurre il fenomeno di scodellamento	La forma dei manufatti trattati limita se non evita il fenomeno dello scodellamento.	applicata
		2. massimizzazione del tempo di sgocciolamento. Questo può essere limitato da: tipo di soluzioni usate; qualità richiesta (tempi di drenaggio troppo lunghi possono causare una asciugatura od un anneggiamento del substrato creando problemi qualitativi nella fase di trattamento successiva); tempo di ciclo disponibile/attuabile nei processi automatizzati	Il tempo di sgocciolamento è stato verificato in maniera tale da ridurre il trasporto di soluzioni da un bagno all'altro.	applicata
		3. ispezione e manutenzione regolare dei telai verificando che non vi siano fessure e che il loro rivestimento conservi le proprietà idrofobiche	Esiste una fase di controllo visivo durante le operazioni di carico/scarico dei telai, al fine di valutare la necessità di manutenzione o sostituzione.	applicata
		4. accordo con il cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni di processo e/o prevedere fori di scolo	La forma dei manufatti trattati limita se non evita il fenomeno dello scodellamento.	applicata
		5. sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate	I primi lavaggi dopo i bagni di Nichelatura e Cromatura vengono utilizzati per reintegrare le vasche di processo.	applicata

		6. lavaggio a spruzzo, a nebbia o ad aria in maniera da trattenere l'eccesso di soluzione nella vasca di provenienza. Questo può essere limitato dal: tipo di soluzione; qualità richiesta; tipo di impianto	Vengono utilizzati ugelli di nebulizzazione d'acqua nelle vasche di risciacquo ed in alcune vasche nella fase di estrazione dei pezzi e nelle fasi dove necessita la pulizia delle coperture del telaio. Il risciacquo a spruzzo è particolarmente efficiente in relazione alla forma dei manufatti (lame circolari).	applicata
32	riduzione del drag-out in impianti a rotobarile	1. costruire il rotobarile in plastica idrofobica liscia , ispezionarlo regolarmente controllando le aree abrase, danneggiate o i rigonfiamenti che possono trattenere le soluzioni 2. assicurarsi che i fori di drenaggio abbiano una sufficiente sezione in rapporto allo spessore della piastra per ridurre gli effetti di capillarità 3. massimizzare la presenza di fori nel rotobarile, compatibilmente con la resistenza meccanica richiesta e con i pezzi da trattare 4. sostituire i fori con le mesh-plugs sebbene questo sia sconsigliato per pezzi pesanti e laddove i costi e le operazioni di manutenzione possano essere controproducenti 5. estrarre lentamente il rotobarile 6. ruotare a intermittenza il rotobarile se i risultati dimostrano maggiore efficienza 7. prevedere canali di scolo che riportano le soluzioni in vasca 8. inclinare il rotobarile quando possibile		Non pertinente
33	riduzione del drag-out in linee manuali	1. sostenere il rotobarile o i telai in scaffalature sopra ciascuna attività per assicurare il corretto drenaggio ed incrementare l'efficienza del risciacquo spray 2 incrementare il livello di recupero del drag-out usando altre tecniche descritte	.	Non pertinente
MTD Sostituzione e/o controllo di sostanze pericolose				
34	Sostituzione dell'EDTA	1. evitare l'uso di EDTA e di altri agenti chelanti mediante utilizzo di sostituti biodegradabili come quelli a base di gluconato o usando metodi alternativi 2. minimizzare il rilascio di EDTA mediante tecniche di conservazione 3. assicurarsi che non vi sia EDTA nelle acque di scarico mediante l'uso di opportuni trattamenti 4. nel campo dei circuiti stampati utilizzare metodi alternativi come il ricoprimento diretto	L'EDTA è stato eliminato completamente dal ciclo produttivo aziendale.	applicata
				Non pertinente

35	Sostituzione del PFOS	1. monitorare l'aggiunta di materiali contenenti PFOS misurando la tensione superficiale		Non pertinente
		2. minimizzare l'emissione dei fumi usando, ove necessari, sezioni isolanti flottanti		
		3. cercare di chiudere il ciclo		
36	Sostituzione del Cadmio	1. eseguire la cadmiatura in ciclo chiuso		Non pertinente
37	Sostituzione del cromo esavalente	1. sostituire, ove possibile, o ridurre, le concentrazioni di impiego del cromo esavalente avendo riguardo delle richieste della committenza	Dal 2012 il bagno di cromatura esavalente è stato sostituito con un bagno di cromatura trivalente. Rimane una vasca da circa 3 m3 di passivazione con Acido Cromico in concentrazione al 2%. I consumi di CrVI si sono quindi assestati sui 100 kg/anno – contro i 600 kg/anno nella conduzione pre-2012. L'azienda sta inoltre testando in collaborazione con la ditta fornitrice dei reagenti un processo che consenta l'eliminazione completa del CrVI.	applicata
38	Sostituzione del cianuro di zinco	1. sostituire, ove possibile, la soluzione di cianuro di zinco con: zinco acido o zinco alcalino	.	Non pertinente
39	Sostituzione del cianuro di rame	1. sostituire, ove possibile, il cianuro di rame con acido o pirofosfato di rame	.	Non pertinente
MTD Lavorazioni specifiche				
Sostituzione di determinate sostanze 40 nelle lavorazioni				
40	Cromatura esavalente a spessore o cromatura dura	1. riduzione delle emissioni aeriformi tramite: - copertura della soluzione durante le fasi di deposizione o nei periodi non operativi; - utilizzo dell' estrazione dell'aria con condensazione delle nebbie nell'evaporatore per il recupero dei materiali; - confinamento delle linee/vasche di trattamento, nei nuovi impianti e dove i pezzi da lavorare sono sufficientemente uniformi (dimensionalmente).	Il trattamento porta alla formazione di uno strato di Cr pari a 0,1 micron; ciononostante consideriamo il trattamento cromatura a spessore, per le caratteristiche meccaniche che vengono conferite ai manufatti. 1. Attualmente le vasche di processo sono corredate di impianto di aspirazione collocato a bordo vasca sempre in funzione, anche ad impianto fermo. L'aria estratta viene trattata con torre di abbattimento ad umido dedicata al processo di cromatura. La linea galvanica è fisicamente compartimentata dagli altri reparti produttivi.	Applicata
		2. operare con soluzioni di cromo esavalente in base a tecniche che portino alla ritenzione del CrVI nella soluzione di processo.		Non applicata

41	Cromatura decorativa	1. sostituzione dei rivestimenti a base di cromo esavalente con altri a base di cromo trivalente in almeno una linea produttiva se vi sono più linee produttive. Le sostituzioni si possono effettuare con: 1.a cromo trivalente ai cloruri 1.b cromo trivalente ai solfati		Non pertinente
		2. verificare l'applicabilità di rivestimenti alternativi al cromo esavalente		
		3. usare tecniche di cromatura a freddo , riducendo la concentrazione della soluzione cromica, ove possibile		
42	Finitura al cromato di fosforo	1. sostituire il cromo esavalente con sistemi in cui non è presente (sistemi a base di zirconio e silani così come quelli a basso cromo).		Non pertinente
Lucidatura e spazzolatura				
43	Lucidatura e spazzolatura	1. Usare rame acido in sostituzione della lucidatura e spazzolatura meccanica, dove tecnicamente possibile e dove l'incremento di costo controbilancia la necessità di ridurre polveri e rumori		Non pertinente
Sostituzione e scelta della sgrassatura				
44	Sostituzione e scelta della sgrassatura	1. coordinarsi con il cliente o operatore del processo precedente per minimizzare la quantità di grasso o olio sul pezzo e/o selezionare olii/grassi o altre sostanze che consentano l'utilizzo di tecniche sgrassanti più eco compatibili.	I manufatti presentano un ridotto contenuto di grassi/olii in quanto la lavorazione precedente (brasatura) non comporta l'uso di olio; inoltre i pezzi subiscono una fase di lavaggio ulteriore in ingresso alla brasatura	applicata
		2. utilizzare la pulitura a mano per pezzi di alto pregio e/o altissima qualità e criticità		Non pertinente
45	Sgrassatura con cianuro	1. Rimpiazzare la sgrassatura con cianuro con altre tecniche		Non pertinente
46	Sgrassatura con solventi	1. La sgrassatura con solventi può essere rimpiazzata con altre tecniche. (sgrassature con acqua, ...). Ci possono essere delle motivazioni particolari a livello di installazione per cui usare la sgrassatura a solventi: -dove un sistema a base acquosa può danneggiare la superficie da trattare; -dove si necessita di una particolare qualità.	Non vengono utilizzati sgrassanti a solvente a base organica.	applicata
47	Sgrassatura con acqua	1. Riduzione dell'uso di elementi chimici e energia nella sgrassatura a base acquosa usando sistemi a lunga vita con rigenerazione delle soluzioni e/o mantenimento in continuo (durante la produzione) oppure a impianto fermo (ad esempio nella manutenzione settimanale)	Il monitoraggio dei prodotti chimici viene attuato nell'ambito della Certificazione ISO 14001 Aziendale conseguita nel corso del 2013. Manutenzione periodica di alcuni bagni (es. pulizia superficiale), consentono il prolungamento della vita del medesimo.	Applicata

48	Sgrassatura ad alta performance	1. Usare una combinazione di tecniche descritte nella sezione 4.9.14.9 del Final Draft, o tecniche specialistiche come la pulitura con ghiaccio secco o la sgrassatura a ultrasuoni.	Non necessario per le caratteristiche del prodotto.	Non pertinente
Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio				
49	Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio	1. Usare una o una combinazione delle tecniche che estendono la vita delle soluzioni di grassaggio alcaline (filtrazione, separazione meccanica, separazione per gravità, rottura dell'emulsione per addizione chimica, separazione statica, rigenerazione di sgrassatura biologiche, centrifugazione, filtrazione a membrana,...)	Settimanalmente viene eliminata la parte oleosa surnatante risultante dalla sgrassatura tramite aspiratore dedicato (vedi punto 47).	applicata
Decapaggio e altre soluzioni con acidi forti - tecniche per estendere la vita delle soluzioni 50 e recupero				
50	decapaggio e altre soluzioni con acidi forti - tecniche per estendere la vita delle soluzioni e recupero	1. estendere la vita dell'acido usando la tecnica appropriata in relazione al tipo di decapaggio specifico, ove questa sia disponibile.	A partire dal 2012 il ciclo di lavoro della vasca di decapaggio è stato ottimizzato e la frequenza di sostituzione del bagno è stata dimezzata.	applicata
		2. utilizzare l'elettrolisi selettiva per rimuovere gli inquinanti metallici e ossidare alcuni composti organici per il decapaggio elettrolitico		Non pertinente
Recupero delle soluzioni di cromo esavalente				
51	Recupero delle soluzioni di cromo esavalente	1. Recuperare il cromo esavalente nelle soluzioni concentrate e costose mediante scambio ionico e tecniche a membrana.	Il bagno di CrVI lavora a bassa concentrazione (ca. 20 g/l)	applicata
Lavorazioni in continuo				
52	Lavorazioni in continuo	1. usare il controllo in tempo reale della produzione per l'ottimizzazione costante del processo	Il PLC consente il monitoraggio in continuo dei parametri di processo principali (T, funzionamento impianti ausiliari) e il programma gestisce interamente tutte le fasi operative. L'operatore ha una semplice funzione di controllo.	applicata
		2. ridurre la caduta del voltaggio tra i conduttori e i connettori	Il controllo effettuato periodicamente sui telai permette di verificare lo stato dei contatti sui telai; nella stessa fase vengono verificati anche i contatti dei telai con l'alimentazione.	applicata
		3. usare forme di onda modificata (pulsanti,..) per migliorare il deposito di metallo nei processi in cui sia tecnicamente dimostrata l'utilità o scambiare la polarità degli elettrodi a intervalli prestabiliti ove ciò sia sperimentato come utile	I tempi e la corrente applicata dipendono dalla geometria della lama; sono adattati in modo da garantire la massima uniformità di rivestimento possibile.	applicata
		4. utilizzare motori ad alta efficienza energetica	In fase di sostituzione verranno presi in considerazione esclusivamente motori ad alta efficienza energetica	applicata

		5. utilizzare rulli per prevenire il drag-out dalle soluzioni di processo	Il drag out viene limitato dallo stazionamento dei telai sopra le vasche di trattamento e dalla forma dei manufatti. La soluzione adottata risulta ottimale per la tipologia di prodotto.	applicata
		6. minimizzare l'uso di olio	L'utilizzo di olio è limitato agli impianti ausiliari (motori, parti meccaniche), ove strettamente necessario.	applicata
		7. ottimizzare la distanza tra anodo e catodo nei processi elettrolitici	In fase progettuale/ costruttiva la ditta fornitrice ha stabilito la struttura e la distanza tra gli elettrodi in maniera da ottimizzare il processo per lo specifico tipo di manufatto trattato.	applicata
		8. ottimizzare la performance del rullo conduttore	Nella fase di controllo visivo vengono verificati anche i contatti dei telai con l'alimentazione. E' prevista manutenzione annuale dei contatti.	applicata
		9. usare metodi di pulitura laterale dei bordi per eliminare eccessi di deposizione		applicata
		10. mascherare il lato eventualmente da non rivestire		Non pertinente

ALLEGATO B

L'esercizio dell'installazione della Società FREUD S.p.A. sita nel Comune di Fagagna (UD), via Marcuzzi Z.I., avviene nel rispetto di quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

A) Per i punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti:

E1, E2, E3, E26, E34 e nuovo punto E 41 (Taglio Laser); E25 (aspirazione molatura), E8 (sabbiatura)	
Sostanza	Limite
Polveri totali	5 mg/Nmc

Nuovo punto E4 (Forno di detensionamento)	
Sostanza	Limite
Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie	10 mg/Nmc
Ossidi di Azoto *(come NO ₂)	350 mg/Nmc

* Valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 5%

E6, E32, E7, E38 e nuovo punto E 39 (Saldobrasatura)	
Sostanza	Limite
Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie	10 mg/Nmc

E28, E29, E30, E35, E36 e nuovi punti E 40 ed E 42 (Affilatura)	
Sostanza	Limite
Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie	10 mg/Nmc

CR1 (scrubber linea acidi e alcali)	
Sostanza	Limite
Nichel e suoi composti (espressi come Ni)	1 mg/Nmc

CR2 (scrubber linea cromo), CR4 (Concentratore bagni e recupero di cromatura)	
Sostanza	Limite
Cromo e suoi composti (espressi come Cr)	1 mg/Nmc

E33 (Lavaggio linea verniciatura)	
Sostanza	Limite
Acido Solforico	2 mg/Nmc
Fosfati come H ₃ PO ₄	5 mg/Nmc
Solfati come H ₂ SO ₄	5 mg/Nmc

E37 (Sverniciatura)	
Sostanza	Limite
Polveri totali	5 mg/Nmc

Nuovo punto E43 (imballo - marcatura laser)	
Sostanza	Limite
Polveri totali	5 mg/Nmc

B) Punti di emissione: **E9** (verniciatura), **E11** (ritocchi e ripristini lame), **E9c** (forno verniciatura) e nuovo punto di emissione **E44** (imballo-bromografia)

Sono adibiti all'attività di rivestimento superficie metallica >5 tonn/anno, come individuato al punto 8 della tab.1, parte III dell'allegato III alla Parte V del D.Lgs. 152/2006.

E9 (verniciatura), E11 (ritocchi e ripristini lame), E9c (cabina verniciatura) e nuovo punto di emissione E44 (imballo-bromografia)	
Sostanza	Limite
VOC	100 mg C/Nmc

(utilizzo di solvente <15 t/anno)

Valore limite emissioni diffuse: 25% input solvente

Per i punti di emissione ricompresi nella parte B) viene imposta la seguente prescrizione:

Va redatto almeno una volta all'anno per ciascuna "attività di COV" il Piano Gestione Solventi seguendo le linee guida definite nella parte V allegato III alla Parte Quinta del decreto legislativo n.152/2006. Il Piano gestione solventi dovrà essere riferito al periodo 1/1-31/12 di ogni anno e trasmesso alla Regione, alla Provincia, all'AAS e al Comune secondo le scadenze di trasmissione dei dati previste dal piano di monitoraggio.

Tale piano dovrà contenere tutti i dati che permettano la verifica della conformità dell'impianto alle prescrizioni di cui all'articolo 275 del decreto legislativo n.152/2006 e/o delle prescrizioni dell'autorizzazione.

I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto.

Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.Lgs.152/06).

La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione deve essere eseguita secondo i criteri riportati in Allegato VI alla PARTE V del D.Lgs. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.

I valori limite di emissione devono riferirsi al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose.

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione ed trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento 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 trattamento ad essi collegati.

I punti di emissione dovranno soddisfare le condizioni di campionabilità e accessibilità in sicurezza conformemente a quanto indicato nelle norme tecniche UNI EN 15259:2008.

Si raccomanda che tutti i punti di campionamento siano dotati di flangia in acciaio conforme alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007, mediante tronchetti di diametro 125mm o di area superficiale pari a 100x250mm, riferiti alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007 (per tronchetti di 125mm di diametro gli spessori sono accettabili fino al minimo di 6mm);

Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nell'autorizzazione integrata ambientale conformemente agli elaborati grafici presentati.

Relativamente ai **nuovi punti di emissione (E39, E40, E41, E42, E43 ed E44)** la Società dovrà:

- comunicare alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE, all'AAS n. 3 "Alto Friuli - Collinare - Medio Friuli" e al Comune di Fagagna, con un anticipo di almeno 15 giorni, la messa in esercizio dell'impianto e trasmettere una adeguata documentazione tecnica contenente i dettagli tecnici degli apparati di trattamento delle nuove emissioni e i dettagli grafici dei condotti di emissione nuovi e spostati, con evidenziate:
 - le piattaforme o aree di lavoro per il campionamento, con riferimento a **UNI EN 15259:2008**;
 - le condizioni di accessibilità alle postazioni;
 - i punti di campionamento, per la realizzazione dei quali si raccomandano tronchetti di diametro 125mm o di area superficiale pari a 100x250mm, dotati di flangia in acciaio, riferita alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007 (per tronchetti di 125mm di diametro gli spessori sono accettabili fino al minimo di 6mm);
 - **per i punti E 40, E 41, E 42, E 43, vista la presenza di raddrizzatori di flusso, dovrà essere garantito il soddisfacimento dei requisiti di UNI EN 15259 - punto 6.2.1, lettera C, e cioè il raggiungimento delle seguenti condizioni:**
 - 1) la direzione del flusso del gas deve avere un angolo inferiore a 15° rispetto a quella dell'asse del condotto**
 - 2) deve esservi assenza di flussi negativi**
 - 3) il flusso all'interno del condotto deve avere una velocità minima che dipende dal sistema di misura utilizzato (per i tubi di pitot una pressione differenziale di almeno 5 pa - 2.3 m/s)**
 - 4) il rapporto tra velocità massima e minima deve essere inferiore a 3:1;**
- mettere a regime l'impianto **entro 120 giorni** dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE, all'AAS n. 3 "Alto Friuli - Collinare - Medio Friuli" e al Comune di Fagagna;

- **entro 15 giorni** dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno venir comunicati alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'AAS n. 3 "Alto Friuli - Collinare - Medio Friuli" e al Comune di Magagna, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento delle regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

SCARICHI IDRICI

Sono autorizzati gli scarichi indicati nella seguente tabella:

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Trattamento
S3	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria	-
S2	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria	-
S1	Acque reflue di processo	Rete fognaria	Chimico fisico

Gli scarichi idrici delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- Gli scarichi devono rispettare i limiti di cui alla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.lgs. n. 152/2006 nella colonna relativa agli scarichi in fognatura.
- Le acque di processo che contengono sostanze pericolose (nicel e cromo) non possono confluire allo scarico
- I valori limiti di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire, con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti sostanze pericolose indicate nella tabella 5 dell'allegato 5 della parte terza del D.lgs n.152/06 ai numeri: 1(arsenico), 2 (cadmio), 3 (cromo totale), 4(cromo esavalente), 5 (mercurio), 6 (nicel), 7 (piombo), 8 (rame), 9 (selenio), 10(zinco), 12(oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti), 15 (composti organici alogenati compresi i pesticidi clorurati), 17(composti organici dello stagno) e 18(sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene"- R45- e "pericolose per l'ambiente acquatico" – R50 e 51/53- ai sensi del D.lgs. 03/02/1997 n. 52 e ss.mm.ii.);
- Il pozzetto di campionamento per lo scarico S1 deve essere idoneo all'uso del prelevatore automatico;
- gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme sulla sicurezza e igiene del lavoro);
- la Società dovrà svolgere con la necessaria cura e ripetitività le azioni di manutenzione ai fini del mantenimento del corretto funzionamento del sistema di scarico.
- sui piazzali non potranno essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque industriali o assimilati e comunque tali da comportare il superamento dei limiti allo scarico di cui alla tabella 3 allegato 5 alla parte terza del D.lgs 152/2006.
- mantenere aggiornata la planimetria della rete fognaria indicando i pozzetti di campionamento con la denominazione sopra riportata.

La Società dovrà, inoltre:

- informare CAFC S.p.A. dell'incremento delle portate allo scarico a seguito degli interventi di modifica all'impianto di depurazione richiesti con istanza di modifica non sostanziale del 02/07/2015;**
- comunicare preventivamente la necessità di aumentare la portata oraria media o massima dello scarico ed ogni incremento significativo del volume annuo di reflui da immettere in rete fognaria;**
- adeguarsi tempestivamente ad eventuali prescrizioni che CAFC potrebbe impartire in ordine alla corretta gestione della rete fognaria e dell'impianto di depurazione;**

- l) trasmettere al CAFC entro il 31 gennaio di ogni anno la denuncia della quantità complessiva di acque reflue scaricate in rete fognaria nell'anno solare trascorso distinte per tipologia (civile, industriale).**

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

Prescrizioni:

- dovrà essere accuratamente evitata la promiscuità tra le aree destinate al deposito delle materie prime e le aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'impianto;
- qualora il deposito temporaneo dei rifiuti liquidi avvenga in contenitori privi di sistema di doppia tenuta, il contenimento degli sversamenti accidentali dovrà essere affidato ad un bacino di contenimento di idonee caratteristiche e dimensioni.

RUMORE

L'Azienda è tenuta a rispettare i limiti previsti dalla zonizzazione acustica approvata con delibera di Consiglio Comunale n. 41 del 23/09/2014 del Comune di Fagagna.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo.

I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato e tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 (otto) ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed all'ARPA FVG e il gestore della fognatura.

Il Gestore è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi nella rete fognaria
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune, AAS e il gestore della fognatura competenti con frequenza annuale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, AAS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– *Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano*

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	Società FREUD S.p.A.	Dagostin Pietro
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di UDINE

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E1 Taglio laser	E2 Taglio laser	E3 Taglio laser	E4 Forno ricottura di distensione	E6 Saldo brasatura	E7 Saldo brasatura	E8 Sabbiatura	continuo	discontinuo	
NO _x				X					annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs.152/06
Polveri Totali	X	X	X	X	X	X	X		annuale	
Olii come fumi e nebbie				X	X	X			annuale	

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E9 Verniciatura	E9c Forno Cabina verniciatura	E11 ritocchie ripristini lame	E28 Affilatura	E29 Affilatura	E30 Affilatura	continuo	discontinuo	
Polveri Totali				X	X	X		annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs.152/06
SOVD. Lgs. 152/06 all.to 1 alla parte V Tab. D	X	X	X					annuale	

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E25 Molatura	E26 Taglio laser	E32 Saldo brasatura	CR1 Galvanica	CR2 Galvanica	CR4 Galvanica	continuo	discontinuo	
Polveri Totali	X	X	X					annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs.152/06
Olii come fumi e nebbie			X					annuale	
Nichel e composti				X				annuale	
Cromo VI e composti					X	X		annuale	

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E33 Lavaggio verniciatura	E34 Taglio laser	E35 affilatura	E36 affilatura	E37 sverniciatura	E38 Saldo brasatura	continuo	discontinuo	
Polveri Totali		X	X	X	X	X		annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - DLgs.152/06
Olii come fumi e nebbie			X	X		X		annuale	
Acido Solforico	X							annuale	
fosfati	X							annuale	
solforati	X							annuale	

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E39 Saldobra satura	E40 Affilatura	E41 Taglio Laser	E42 affilatura	E43 imballo - marcatura laser	E44 imballo- bromografia	continuo	discontinuo	
Polveri Totali	X	X	X	X	X			annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - DLgs.152/06)
Olii come fumi e nebbie	X	X		X				annuale	
SOV D. Lgs. 152/06 all.to 1 alla parte V Tab. D						X		annuale	

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1, E2, E3, E26, E34 (Taglio laser) E25 (Molatura) E8 (Sabbatura) E37 (Sverniciatura)	Filtro a cartucce	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato mezzo filtrante' - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E6, E7, E32e E38 (Saldo brasatura)	Filtri a tasche	- manutenzione annuale del filtro; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9 (Verniciatura) E11 (Serigrafia/verniciatura ritocco)	Filtri cabina, I e II stadio polveri	- manutenzione e sostituzione dei filtri secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore della cabina; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato filtri/perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo prassi interna/secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9c (Forno Cabina Teflonatura)	Filtri meccanico per polveri	- manutenzione e sostituzione dei filtri secondo le istruzioni e cadenze indicate dal costruttore della cabina manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E28, E29, E30, E35, E36 (Affilatura)	Filtri a tasche per nebbie d'olio	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato cartucce - pulizia - assorbimento elettrico ventilatore	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E33 (lavaggio Verniciatura)	Torre di abbattimento a umido	manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - funzionalità e integrità/perdita di carico - rumorosità e vibrazioni -assorbimento elettrico ventilatore - sostituzione/ pulizia corpi di riempimento secondo indicazione del costruttore	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
CR1 (Galvanica) CR2 (Galvanica)	Abbattitore a umido	manutenzione annuale componenti meccaniche, idrauliche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - funzionalità e integrità /perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, - assorbimento elettrico ventilatore	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
CR4 (Galvanica)	Concentratore atmosferico		- sostituzione / pulizia corpi di riempimento secondo indicazioni del costruttore		

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E39 (saldobrasatura)	Filtro a tasche	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato mezzo filtrante' - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E4 (Forni), E42 (Lavorazione Corpi), E40 (Affilatura)	Filtro a tasche	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato mezzo filtrante' - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E41 (Taglio Laser), E43 (Marcatura Laser)	Filtro a cartucce	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato mezzo filtrante' - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro

Acqua

L'Azienda ha scarichi attivi di acque reflue diretti alla fognatura comunale.

Nella tabella 4 vengono specificati la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1 impianto di depurazione aziendale	Scarichi S2, S3 reflui assimilati al domestico	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
pH	X			Quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
temperatura	X			Quadrimestrale	
Solidi sospesi totali	X			Quadrimestrale	
BOD ₅	X			Quadrimestrale	
COD	X			Quadrimestrale	
Alluminio	X			Quadrimestrale	
Arsenico	X			Quadrimestrale	
Bario	X			Quadrimestrale	
Boro	X			Quadrimestrale	
Cadmio	X			Quadrimestrale	
Cromo totale	X			Quadrimestrale	
Cromo VI	X			Quadrimestrale	
Ferro	X			Quadrimestrale	
Manganese	X			Quadrimestrale	
Nichel	X			Quadrimestrale	
Piombo	X			Quadrimestrale	
Rame	X			Quadrimestrale	
Selenio	X			Quadrimestrale	
Stagno	X			Quadrimestrale	
Zinco	X			Quadrimestrale	
Solfati	X			Quadrimestrale	
Cloruri	X			Quadrimestrale	
Fluoruri	X			Quadrimestrale	
Fosforo totale	X			Quadrimestrale	
Azoto totale	X			Quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X			Quadrimestrale	
Azoto nitroso (come N)	X			Quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N)	X			Quadrimestrale	
Idrocarburi totali	X			Quadrimestrale	
Solventi organici aromatici	X			Quadrimestrale	
Solventi organici azotati	X			Quadrimestrale	
Tensioattivi totali	X			Quadrimestrale	
Saggio di Tossicità acuta	X			Quadrimestrale	

Tab.5 – Sistemi di depurazione

Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Impianto di depurazione chimico-fisico	Vasca V1 raccolta acque di produzione	- Vasca interrata				
		- Pompe				
		- sonde di livello				
	Serbatoio TK06 equalizzazione e accumulo	- Serbatoio in vetroresina da lt. 30.000				
		- pompe alimentazione impianto				
		- controllo di livello analogico in continuo				
		-valvola di regolazione portata				
		- misuratore di portata alimentazione al processo				
	Vasca di adsorbimento oli e tensioattivi V2	- Vasca inox				
		- controvasca in polipropilene				
		- pompa carico carbone attivo				
		- agitatore				
	Vasca coagulazione V3	- Vasca inox				
		- controvasca in polipropilene				
		- pompe dosatrici				
	Vasca neutralizzazione V4	- Vasca inox				
		- controvasca in polipropilene				
		- pompe dosatrici				
		- agitatore				
	Vasca flocculazione V5	- Vasca inox				
		- controvasca in polipropilene				
		- pompe dosatrici				
		- agitatore				
Sedimentatore lamellare SDO1	PARALLELI	- Vasca inox				
		- pacchi in polipropilene				
		- valvole				
		- pompe estrazione fanghi				
Sedimentatore lamellari SDO2	PARALLELI	- Vasca inox				
		- pacchi in polipropilene				
		- valvole				
		- pompe estrazione fanghi				
Vasca di neutralizzazione finale V7	- Vasca inox					
	- controvasca in polipropilene					
	- pompe dosatrici					
	- agitatore					
	- sensori di livello					
	- pH metro					
Ispessitore fanghi statico troncoconico TH01	PARALLELI	- vasca in vetroresina				
		- valvole				
Ispessitore fanghi statico troncoconico TH02	PARALLELI	- vasca in vetroresina				
		- valvole				
filtrpressatura fanghi FP01	- Fitropressa a piastre					
	- pompa carico filtrpressa					
	- valvole					
Vasca surnatanti TK09	- Vasca inox					
	- pompa					
	- controllo di livello					

RUMORE

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo FREUD Spa di Fagagna, nelle postazioni di misura descritte nella seguente tabella, **con riferimento al documento di mappatura acustica – 09 febbraio 2009 - allegato all'istanza di A.I.A.**,

PUNTO 1	Lato via Marcuzzi-direzione via Comelli – terrapieno a lato dei contatori gas
PUNTO 3	Lato via Marcuzzi – portone carraioConfine aziendale- via Ferrara – Parcheggio
PUNTO 6	Lato via Udine- su terrapieno, di fronte alla seconda vetrata opificio
PUNTO 7	Lato via Udine- su terrapieno, di fronte all'impianto piccolo di aspirazione fumi
PUNTO 8	Lato via Udine- spigolo bordo comprensorio aziendale- su terrapieno, direzione nord
PUNTO 11	Lato via Comelli - su piazzale deposito rifiuti, di fronte cisterna verticale
PUNTO 12	Lato via Comelli - su piazzale, spigolo primo tendone "copri-scopri"
PUNTO 13	Lato via Comelli - su piazzale, tra i due tendoni "copri-scopri"

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite:

- con frequenza annuale, cadenza da verificare con Arpa il secondo anno di validità della A.I.A.;
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con ARPA,

- nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo FREUD Spa di Fagagna;
- in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo;
- in presenza di segnalazioni;

mantenendo il riferimento ai punti utilizzati nell'attività di mappatura acustica allegata agli atti istruttori A.I.A.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

In merito all'istanza di modifica non sostanziale, proposta con nota del 2/07/2015, relativa all'installazione di 6 nuovi punti di emissione (E39, E40, E41, E42, E43 ed E44), l'Azienda dovrà eseguire una verifica di impatto acustico al fine di accertare il rispetto dei limiti del PCCA del Comune di Fagagna secondo le modalità sopra descritte.

Rifiuti

Tab. 6 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
060502*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
060503	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
061202*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
080111*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
080120	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110106*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110107*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110109*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110110	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110112	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110116*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
120102	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120104	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120116*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120117	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120118*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120121	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
20199	Aviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120301*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
130205*	Consorzio di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
130502*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
140603*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
150101	Aviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150103	Aviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150106	Aviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150110*	Aviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
150202*	Aviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
150203	Aviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
161003*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno

160215*	Aviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
160216	Aviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
161002	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
170203	Aviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
170405	Aviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
190806*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
190905	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
200121*	Aviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Tab. 7 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Impianto di depurazione	<ul style="list-style-type: none"> - Funzionamento quadro comando e allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di Motori Attuatori Agitatori Pompe di ciclo Pompe additivi 	Controllo e Manutenzione come tab.5	Registro
Impianti trattamento emissioni	<ul style="list-style-type: none"> - Funzionamento quadri comando e allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di Motori attuatori - Media filtranti - Media fonoassorbenti - Perdita di carico 	Controllo e Manutenzione come tab.3	Registro
Apparati Impianto galvanico	<ul style="list-style-type: none"> - Integrità vasche e controvasche - Funzionamento centralina comando, allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di Attuatori Pompe di processo Pompe dosatrici Miscelatori - Impiantistica elettrica ed idraulica - Strumenti misura e controllo - Elettrovalvole e filtri 	<p>Ispezione giornaliera/ Settimanale</p> <p>Manutenzione programmata secondo indicazioni dei costruttori degli apparati</p>	Registro
Aree di deposito temporaneo rifiuti	<ul style="list-style-type: none"> - Ristagni acque - Eventi incidentali 	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

Tab. 8 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Area stoccaggio A1 (big bags/fusti/container)	Visivo	mensile	Registro	Visivo, controllo integrità elementi di contenimento	mensile	Registro
Area stoccaggio A2 (big bags /vasche/fusti/container)	Visivo	giornaliera				
Area di stoccaggio A3	Visivo	settimanale				
Area di stoccaggio A4	Visivo	settimanale				

Indicatori di prestazione

La Società dovrà monitorare gli indicatori di performance indicati in tabella 9 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 9 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento
Consumo di energia elettrica per unità di prodotto	KWh / unità di prodotto	annuale
Consumo di metano per unità di prodotto	Nmc gas/ unità di prodotto	annuale
Consumo di chemicals (galvanica) per unità di prodotto	kg/ superficie di prodotto	annuale

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 10, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tabella 10 – Attività dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (dieci anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	Annuale	10
	Acqua	Annuale	10
	Rifiuti	Annuale	10
	Clima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 10, salvo le indicazioni al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e analisi	A camino su almeno 2 punti di emissione	Annuale	20

Al fine di consentire un puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6 del D.M. 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005



**MODELLO DI PAGAMENTO:
TASSE, IMPOSTE, SANZIONI
E ALTRE ENTRATE**

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for beneficiary name]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia S.p.A.

Viale Tricesimo, 149/7

AGENZIA/UFFICIO

33100 UDINE

PROV. *UD*

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: **FREUD S.p.A.** NOME: [Empty] DATA DI NASCITA: [Empty]
 SESSO M o F: [Empty] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: [Empty] PROV.: [Empty] CODICE FISCALE: **00166710301**

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: [Empty] NOME: [Empty] DATA DI NASCITA: [Empty]
 SESSO M o F: [Empty] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: [Empty] PROV.: [Empty] CODICE FISCALE: [Empty]

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: **T I 8** (codice) sub. codice (*) [Empty] 7. COD. TERRITORIALE (*) [Empty] 8. CONTENZIOSO: [Empty] 9. CAUSALE: **P A** 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO: Anno [Empty] Numero [Empty]

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
4 5 6 T	IMPOSTA DI BOLLO	16 00	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

16,00

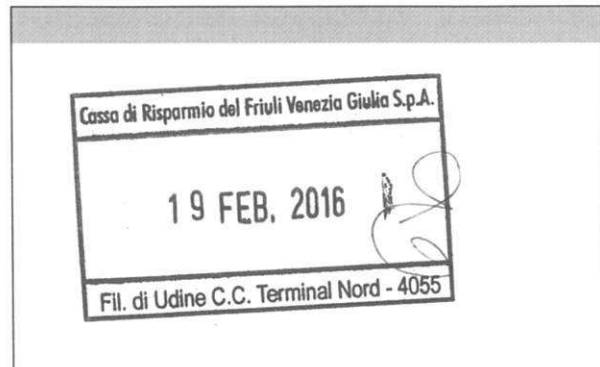
EURO (lettere)

[Empty box for amount in letters]


ESTREMI DEL VERSAMENTO

(DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE)

DATA	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
giorno mese anno 19 FEB. 2016	6340	12326





	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

STINQ - UD/AIA/21

Decreto n. 2403

Trieste, 17 DIC. 2014

Modifica della titolarità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata con il decreto n. 327 del 16 febbraio 2012 e aggiornamento dell'AIA stessa, relativa all'esercizio dell'installazione della Società FREUD S.p.A. di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di Fagagna (UD).

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il decreto ministeriale 1 ottobre 2008, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale 3 marzo 2009, n. 51, S.O., con il quale sono state emanate le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli, per le attività elencate nell'allegato I del d.lgs 59/2005 (ora allegato VIII al d.lgs 152/2006);

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Visto il decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52 (Attuazione della direttiva 92/32/CEE concernente classificazione, imballaggio ed etichettatura delle sostanze pericolose);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Visto l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A, con sede legale in Comune di Milano, via M.A. Colonna, 35, di cui al punto 2.6 dell'allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2941/2010;

Vista la nota del 20 giugno 2014, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) in data 20 giugno 2014, con la quale la Società FREUD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Milano, via Colonna Marco Antonio, 35:

1) ha chiesto la voltura, a proprio favore, dell'AIA di cui al citato decreto n. 2941/2010, come aggiornata con il decreto n. 327/2012;

2) ha dichiarato:

a) che la variazione della titolarità dell'AIA è intervenuta a seguito di fusione per incorporazione a far data dal 1 giugno 2014 e che la responsabilità civile, amministrativa e penale derivante dalla gestione degli impianti è da attribuirsi in capo alla Società FREUD S.p.A.;

b) che nulla è variato riguardo l'attività autorizzata con i provvedimenti di AIA, nonché le tecnologie impiegate rispetto a quanto dichiarato nella documentazione a suo tempo inviata;

Atteso che con atto Repertorio n. 1210 e Raccolta n. 332, redatto, in data 23 maggio 2014, dal notaio dott. Federico De Stefano, la Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A. si è fusa per incorporazione nella Società FREUD S.p.A.;

Preso atto della modifica della titolarità dell'AIA a favore della Società FREUD S.p.A.;

Vista la nota del 31 luglio 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del D.lgs. n. 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali all'impianto:

1) realizzazione di un nuovo punto di emissione denominato E38, relativo al reparto di saldobrasatura;

2) modifica del sistema di abbattimento dell'attuale impianto di filtrazione del reparto verniciatura in corrispondenza del punto di emissione E9;

Considerato che ai sensi dell'articolo 5, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, alla suddetta comunicazione del 31 luglio 2014 deve essere allegata la quietanza dell'avvenuto pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria, a pena di irricevibilità della stessa;

Vista la nota prot. n. 24455 del 29 agosto 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha chiesto al Gestore di trasmettere la quietanza di avvenuto pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria;

2) ha comunicato che i termini di cui all'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, decorreranno dal ricevimento della citata quietanza;

Vista la nota del 5 settembre 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Gestore ha trasmesso la quietanza di pagamento della tariffa per l'attività istruttoria;

Vista la nota del 9 settembre 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Gestore ha comunicato che il punto di emissione E36 – Affilatura, verrà messo in esercizio il 24 settembre 2014 e a regime entro i termini indicati nell'autorizzazione integrata ambientale e che contestualmente, il punto di emissione E 31 verrà dismesso;

Vista la nota prot. n. 25885 del 16 settembre 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 31 luglio 2014, al Comune di Fagagna (UD), alla Provincia di Udine, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone e all'Azienda per i servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli", comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti medesimi a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota trasmessa a mezzo PEC in data 17 settembre 2014, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine:

1) ha trasmesso, opportunamente modificate le Tabelle n. 2 e 3 al Piano di monitoraggio

e controllo;

2) ha evidenziato che, nei termini dell'autorizzazione integrata ambientale, ad ultimazione dei lavori relativi alle modifiche non sostanziali, e contestualmente alla messa in esercizio dei nuovi impianti, dovrà essere effettuato un rilievo fonometrico post-operam, nelle postazioni indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo;

Vista la nota prot. n. 39993 del 17 ottobre 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che, per quanto di competenza, nulla osta all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, in quanto gli interventi proposti non comportano modifiche al sistema di scarico ed alle caratteristiche quali-quantitative delle acque reflue immesse in rete fognaria;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere:

- 1) alla modifica della titolarità dell'AIA di cui al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata con il decreto n. 327 del 16 febbraio 2012;
- 2) alla sostituzione della Tabella 1, dell'Allegato C, al decreto n. 2941/2010, come sostituito dal decreto n. 327/2012, relativa ai soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano di Monitoraggio e Controllo;
- 3) all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per il nuovo punto di emissione E38, ai sensi dell'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006;
- 4) all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2941/2010, come aggiornata con il decreto n. 327/2012;

DECRETA

1. Si prende atto della modifica della titolarità dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012 dalla Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A. alla Società FREUD S.p.A. con sede legale in Milano, via Colonna Marco Antonio, 35, identificata da codice fiscale 00166710301.

2. E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 2941 del 19 novembre 2010, come aggiornata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 327 del 16 febbraio 2012, rilasciata a favore della Società FREUD S.p.A..

Art. 1 – Modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale

1. All'Allegato "DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'" al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, nel paragrafo "IMPATTO AMBIENTALE", "Emissioni in Atmosfera", "Emissioni convogliate", viene inserito il seguente punto di emissione soggetto ad autorizzazione integrata ambientale:

Punto di emissione	Descrizione	Trattamento	Emissioni caratteristiche
E38	saldobrasatura	Filtri a tasche	polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie

2. All'Allegato B, al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, come sostituito dal decreto n. 327 del 16 febbraio 2012, nel paragrafo "EMISSIONI IN ATMOSFERA", viene inserito il seguente nuovo punto di emissione:

Nuovo **punto di emissione E38** (Saldobrasatura)

Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie

10 mg/Nmc.

3. All'Allegato C, al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, come sostituito dal decreto n. 327 del 16 febbraio 2012, nel paragrafo "RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO", la Tabella n. 1, viene sostituita dalla seguente:

Tab. 1 – *Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano*

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	Società FREUD S.p.A.	Dagostin Pietro
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di UDINE

4. All'Allegato C, al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, come sostituito dal decreto n. 327 del 16 febbraio 2012, nel paragrafo "PARAMETRI DA MONITORARE", le Tabelle n. 2 e n. 3, vengono sostituite dalle seguenti:

Tab. 2 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E1 Taglio laser	E2 Taglio laser	E3 Taglio laser	E4 Forno ricottura di distensione	E6 Saldo brasatura	E7 Saldo brasatura	E8 Sabbatura	continuo	discontinuo	
NO _x				X					annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Polveri Totali	X	X	X	X	X	X	X		annuale	
Olii come fumi e nebbie					X	X			annuale	



Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E9 Verniciatura	E9c Forno Cabina Teflonatura	E11 ritocchi e ripristini lame	E28 Affilatura	E29 Affilatura	E30 Affilatura	continuo	discontinuo	
Polveri Totali				X	X	X		annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
SOVD. Lgs. 152/06 all.to 1 alla parte V Tab. D	X	X	X					annuale	

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E25 Molatura	E26 Taglio laser	E32 Saldo brasatura	CR1 Galvanica	CR2 Galvanica	CR3 Galvanica	CR4 Galvanica	continuo	discontinuo	
Polveri Totali	X	X	X						annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Olii come fumi e nebbie			X						annuale	
Nichel e composti				X					annuale	
Cromo VI e composti					X	X	X		annuale	

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E33 Lavaggi o teflon	E34 Taglio laser	E35 affilatura	E36 affilatura	E37 sverniciatura	E38 Saldo brasatura	continuo	discontinuo	
Polveri Totali		X	X	X	X	X		annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Olii come fumi e nebbie			X	X		X		annuale	
Acido Solforico	X							annuale	
fosfati	X							annuale	
solforati	X							annuale	

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1, E2, E3, E26, E34 (Taglio laser) E25 (Molatura) E8 (Sabbatura) E37 (Sverniciatura)	Filtro a cartucce	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato cartucce - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E6, E7, E32e E38 (Saldo brasatura)	Filtri a tasche	- manutenzione annuale del filtro; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9 (Verniciatura) E11 (Serigrafia/verniciatura ritocco)	Filtri cabina, I e II stadio polveri	- manutenzione e sostituzione dei filtri secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore della cabina; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato filtri/perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo prassi interna/secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9c (Forno Cabina Teflonatura)	Filtri	- manutenzione annuale del filtro; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E28, E29, E30, E35, E36 (Affilatura)	Cella Filtrante	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato cartucce - pulizia - assorbimento elettrico ventilatore	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
CR1 (Galvanica) CR2 (Galvanica)	Abbattitore a umido	manutenzione annuale componenti meccaniche, idrauliche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - funzionalità e integrità /perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, - assorbimento elettrico ventilatore	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
CR3 (Galvanica) CR4 (Galvanica)	Concentratore atmosferico		- sostituzione corpi di riempimento secondo indicazioni del costruttore		

5. All'Allegato C, al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, come sostituito dal decreto n. 327 del 16 febbraio 2012, nel paragrafo "RUMORE", viene aggiunta la seguente prescrizione:

Il Gestore effettua, nei termini dell'autorizzazione integrata ambientale, ad ultimazione dei lavori relativi alle modifiche non sostanziali (modifica dell'impianto di abbattimento del punto di emissione E9 e messa a regime del punto di emissione E 38, un rilievo fonometrico post-operam, nelle postazioni indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. Il presente decreto sostituisce:

a) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per il nuovo punto di emissione E38 (saldobrasatura), fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006);

Art. 3 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 2941/2010 e n. 327/2012.


2. Il presente decreto è trasmesso in originale alla Società FREUD S.p.A.. Copia del decreto stesso è inviata, al Comune di Fagagna, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", al CAFC S.p.A. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.





	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente, energia e POLITICHE PER LA MONTAGNA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	tel + 39 040 377 1111 fax + 39 040 377 4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 327

STINQ - UD/AIA/21

Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152. Aggiornamento, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 2941 del 19 novembre 2010.

Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.P.A..

IL DIRETTORE

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso) e s.m.i.;

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Visto il decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti gli articoli 1 e 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16, (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

Visti i commi da 22 a 27 bis, dell'articolo 6, della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), come modificato dall'articolo 2 della legge regionale 16/2008, ed ulteriormente modificato dall'articolo 127 della legge regionale 21 ottobre 2010, n. 17 (Legge di manutenzione dell'ordinamento regionale 2010), che dispongono in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) che dispone in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto il decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna, di seguito denominato servizio competente, con il quale è stata rilasciata, a favore della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A., con sede legale in Comune di Milano, via M.A. Colonna, 35, ai sensi dell'articolo 5 del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento del funzionamento di un impianto di cui al punto 2.6 dell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 (Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³), sito in Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale;

Vista la nota del 10 giugno 2011, con la quale la Società ha comunicato, ai sensi dell'articolo 6 del D.Lgs. 334/99, al Ministero dell'Ambiente, alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Udine, Al Comune di Fagagna, Alla Prefettura di Udine, Al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Udine e al Comitato Tecnico Regionale, che lo stabilimento sito in comune di Fagagna, via A. Marcuzzi Zona Industriale, è soggetto alle disposizioni di cui agli articoli 6 e 7 del D.Lgs. 334/99 (Rischio di incidente rilevante);

Vista la nota del 10 giugno 2011, con la quale la Società ha:

- comunicato, alla Regione, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, al Comune di Fagagna, all'Azienda per i servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli" e la CAFC S.p.a., ai sensi dell'articolo 29 nonies, del decreto legislativo 152/2006, le modifiche progettate all'impianto;
- trasmesso, ai succitati Enti, copia della documentazione tecnica relativa alle modifiche;

Considerato che le modifiche di cui alla succitata Comunicazione consistono nella realizzazione dei seguenti interventi:

- Inserimento nel reparto corpi lame di tre macchinari per il taglio laser delle lamiere con conseguente riattivazione di un punto di emissione precedentemente sospeso (E1) e la realizzazione di un nuovo punto di emissione (E34);
- Installazione nel reparto brasatura di venti nuove macchine brasatrici e conseguente modifica del punto di emissione E7;
- Installazione nel reparto rivestimenti teflonatura e galvanica di un impianto per il lavaggio delle lame con conseguente realizzazione del nuovo punto di emissione in atmosfera E33;
- Sostituzione del cromo esavalente con cromo trivalente nei processi di cromatura con conseguente modifica degli impianti a tale scopo destinati;
- Ampliamento dell'impianto di trattamento chimico-fisico delle acque reflue per incrementare la portata massima di depurazione da 5 m³/h ad 8 m³/h;
- Spostamento ed ampliamento del magazzino reagenti;
- Trasferimento dell'area di deposito temporaneo di rifiuti denominata A1 (Area Ecologica);

Atteso che con la medesima nota del 10 giugno 2011 la Società ha trasmesso la quietanza riguardante il pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria per l'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 20679/11 del 26 luglio 2011, con la quale il CAFC S.p.a. ha ritenuto che le variazioni quantitative delle acque reflue industriali allo scarico determinino la necessità di rilasciare una nuova autorizzazione allo scarico e ha chiesto alla Società di

fornire, a tal fine della documentazione tecnica ed amministrativa;

Vista la nota prot. n. STINQ – 35934 – UD/AIA/21 del 26 ottobre 2011, con la quale il Servizio competente ha:

- comunicato al Comune di Fagagna, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento Provinciale di Udine, all'Azienda per i servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al gestore del servizio di fognatura CAFC S.P.A., di ritenere non sostanziali, ai sensi dell'articolo 268, del decreto legislativo 152/2006, le modifiche proposte dalla Società;
- invitato gli enti medesimi a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, i pareri di competenza ed eventuali modifiche alle prescrizioni già inserite nell'autorizzazione stessa;

Vista la nota prot. n. 10927/2011/SA/PA/12 del 17 novembre 2011, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ha trasmesso il proprio parere di competenza inerente le modifiche prospettate dalla Società con la nota del 10 giugno 2011;

Vista la nota prot. n. 2011/138899 del 2 dicembre 2011, con la quale la Provincia di Udine ha trasmesso il proprio parere di competenza inerente le modifiche prospettate dalla Società con la citata nota del 10 giugno 2011;

Preso atto che il Comune di Fagagna e l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche all'AIA di cui alla nota della Società datata 10 giugno 2011;

Vista la nota del 17 novembre 2011, con la quale la Società ha comunicato, alla Regione, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, al Comune di Fagagna, all'Azienda per i servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al CAFC S.p.a., ai sensi dell'articolo 29 nonies, del decreto legislativo 152/2006, le modifiche progettate all'impianto;

Considerato che le modifiche di cui alla succitata Comunicazione del 17 novembre 2011, consistono nella realizzazione dei seguenti interventi:

- Inserimento nel reparto affilatura di 42 nuovi macchinari con conseguente installazione di due nuove linee di aspirazione dotate di sistema di abbattimento degli inquinanti e realizzazione di due nuovi punti di emissione (E35, E36);
- Installazione nel reparto verniciatura di una nuova sabbiatrice destinata alla sverniciatura dei pezzi difettosi e conseguente realizzazione di un nuovo punto di emissione (E37);
- Spostamento del magazzino materie prime;
- Spostamento degli impianti di filtrazione e dei punti di emissione in atmosfera relativi alle attività di taglio laser E1, E2, E3, E26;

Atteso che con la medesima nota del 17 novembre 2011, la Società ha trasmesso la quietanza riguardante il pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria per l'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. STINQ – 41606 – UD/AIA/21 del 9 dicembre 2011, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Fagagna, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento Provinciale di Udine, all'Azienda per i servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al gestore del servizio di fognatura CAFC S.p.A., copia della citata comunicazione della Società datata 17 novembre 2011 e della relativa documentazione tecnica;
- specificato che le modifiche proposte dalla Società sono da ritenersi non sostanziali, ai

sensi dell'articolo 268, del decreto legislativo 152/2006;

- invitato gli Enti coinvolti a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, i pareri di competenza ed eventuali modifiche alle prescrizioni già inserite nell'autorizzazione medesima;

Vista la nota prot. n. 11882/2011/SA/PA/12 del 21 dicembre 2011, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha trasmesso il proprio parere di competenza inerente le modifiche prospettate dalla Società con la nota del 17 novembre 2011;

Preso atto che il Comune di Fagagna, la Provincia di Udine, l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e il CAFC S.p.a., hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche all'AIA di cui alla nota della Società datata 17 novembre 2011;

Vista la nota prot. n. 1077/12 del 12 gennaio 2012, con la quale il CAFC S.p.a. ha trasmesso il proprio parere di competenza inerente le modifiche prospettate dalla Società con la citata nota del 17 novembre 2011 e ha chiesto le seguenti integrazioni:

- formulari comprovanti lo smaltimento delle acque di processo contenenti le sostanze pericolose (nicel e cromo) che non possono confluire allo scarico;

- Planimetria aggiornata della rete fognaria, separando la rete delle acque reflue industriali dalle altre reti fognarie interne con un nuovo allacciamento alla fognatura e pozzetto di campionamento, come previsto dalle precedenti determinazioni autorizzative;

- copia delle analisi di autocontrollo, con frequenza quadrimestrale ed annuale per la tossicità, effettuate nel relativo periodo di validità ed in ottemperanza alle prescrizioni dell'autorizzazione prot. n. 13499 AUF/06/41 rilasciata dal Comune di Fagagna in data 12 settembre 2008;

- relazione tecnica aggiornata riportante le capacità depurative, medie e massime, di ogni comparto dell'impianto chimico-fisico, comprensiva della dimostrazione/attestazione del recepimento del punto n. 2 delle prescrizioni dell'autorizzazione prot. n. 13499 AUF/06/41 rilasciata dal Comune di Fagagna in data 12 settembre 2008;

Ritenuto, per tutto quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 2941 del 19 novembre 2010 e di chiedere alla Società l'invio di integrazioni documentali che diano riscontro a quanto evidenziato dal CAFC S.p.a. nella nota del 12 gennaio 2012;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore e acquisita agli atti;

Visto l'articolo 66 punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 settembre 2010, n. 1860 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni ambientali;

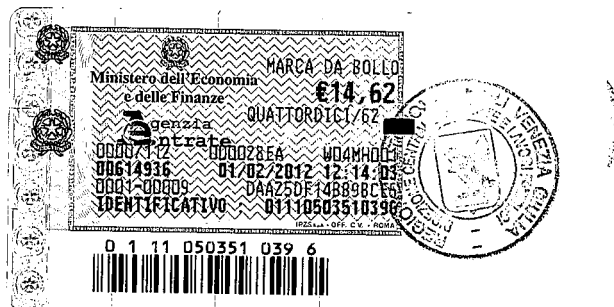
Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

DECRETA

Art. 1 - E' aggiornata, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del d.lgs 152/2006, l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata a favore della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.P.A. con sede legale in Milano, via M.A. Colonna, 35, con il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente,energia e politiche per la montagna n. 2941 del 19 novembre 2010.

Art. 2 - La Società dovrà trasmettere alla Direzione Centrale Ambiente, Energia e Politiche per la Montagna - Servizio Tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico - via Giulia 75/1 - 34126 Trieste, in numero di 7 (sette) copie, entro il termine di 90 (novanta) giorni dal ricevimento del presente provvedimento, una adeguata documentazione tecnica contenente le seguenti integrazioni:

- formulari comprovanti lo smaltimento delle acque di processo contenenti le sostanze pericolose (nicel e cromo) che non possono confluire allo scarico;
- planimetria aggiornata della rete fognaria, separando la rete delle acque reflue industriali dalle altre reti fognarie interne con un nuovo allacciamento alla fognatura e pozzetto di campionamento, come previsto dalle precedenti determinate autorizzative;
- copia delle analisi di autocontrollo, con frequenza quadrimestrale ed annuale per la tossicità, effettuate nel relativo periodo di validità ed in ottemperanza alle prescrizioni dell'autorizzazione prot. n. 13499 AUF/06/41 rilasciata dal Comune di Fagagna in data 12 settembre 2008;
- relazione tecnica aggiornata riportante le capacità depurative, medie e massime, di ogni comparto dell'impianto chimico-fisico, comprensiva della dimostrazione/attestazione del recepimento del punto n.2 delle prescrizioni dell'autorizzazione prot. n. 13499 AUF/06/41 rilasciata dal Comune di Fagagna in data 12 settembre 2008.



Art. 3 - L'Allegato A, al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, viene sostituito dal seguente:

ALLEGATO A

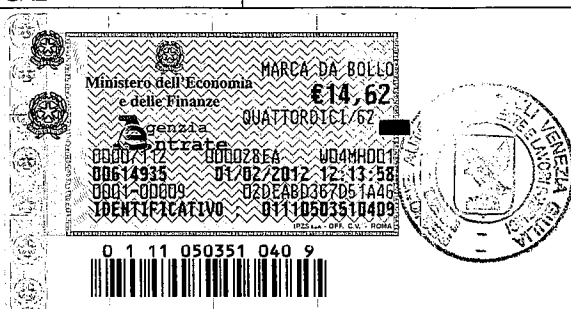
MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI (MTD)

Di seguito viene riportata una sintesi dell'applicazione delle MTD, pubblicate con D.M. 01/10/2008, e relative alle attività presenti nello stabilimento.

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
GENERALI				
Tecniche di gestione				
1	Gestione ambientale	<p>1. Implementazione di un sistema di gestione ambientale (SGA); ciò implica lo svolgimento delle seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> -definire una politica ambientale -pianificare e stabilire le procedure necessarie -implementare le procedure -controllare le performance e prevedere azioni correttive -revisione da parte del management e si possono presentare le seguenti opportunità: -avere un sistema di gestione ambientale e le procedure di controllo esaminate e validate da un ente di certificazione esterno accreditato o un auditor esterno -preparare e pubblicare un rapporto ambientale -implementare e aderire a EMAS 	<p>Attualmente l'azienda non dispone di un sistema di gestione ambientale; intende iniziare una fase di procedurizzazione delle istruzioni operative che permetterà all'azienda di acquisire un sistema di gestione del processo coerente con la norma UNI EN ISO 14001:2003</p> <p>Si ritiene di completare il percorso di formalizzazione delle procedure inerenti il processo galvanico entro il 30/06/2010.</p>	In previsione entro 30/06/2010.
2	Benchmarking	<p>1. Stabilire dei benchmarks o valori di riferimento (interni o esterni) per monitorare le performance degli impianti (soprattutto per uso di energia, di acqua e di materie prime)</p> <p>2. Cercare continuamente di migliorare l'uso degli inputs rispetto ai benchmarks.</p> <p>3. Analisi e verifica dei dati, attuazione di eventuali meccanismi di retroazione e ridefinizione degli obiettivi</p>	<p>In relazione al percorso di gestione ambientale che l'azienda intende perseguire verranno ufficializzati i parametri di valutazione delle prestazioni ambientali che nel caso specifico risultano: consumi di materie prime ed ausiliarie</p> <p>Si ritiene di completare il percorso di formalizzazione delle procedure inerenti il processo galvanico entro il 30/06/2010.</p>	In previsione entro 30/06/2010.
3	Manutenzione e stoccaggio	<p>1. Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio</p> <p>2. Formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore</p>	<p>Esiste un'area riservata allo stoccaggio dei prodotti chimici impiegati in reparto.</p> <p>è attualmente in atto un programma di formazione riguardante i rischi presenti in azienda e nel caso specifico nella gestione del rischio chimico.</p>	applicata In previsione entro 12/2010

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
4	Minimizzazione degli effetti della rilavorazione	1. Minimizzare gli impatti ambientali dovuti alla rilavorazione significa: -cercare il miglioramento continuo della efficienza produttiva, riducendo gli scarti di produzione; -coordinare le azioni di miglioramento tra committente e operatore del trattamento affinché, già in fase di progettazione e costruzione del bene da trattare, si tengano in conto le esigenze di una produzione efficiente e a basso impatto ambientale.	In base ai risultati ambientali verranno individuate le aree dell'impianto soggette a miglioramento.	In previsione
5	Ottimizzazione e controllo della produzione	1. Calcolare input e output che teoricamente si possono ottenere con diverse opzioni di "lavorazione" confrontandoli con le rese che si ottengono con la metodologia in uso	In base ai risultati ambientali verranno individuate le aree dell'impianto soggette a miglioramento.	In previsione
Progettazione, costruzione, funzionamento delle installazioni				
6	Implementazioni e piani di azione	1. Implementazione di piani di azione; per la prevenzione dell'inquinamento la gestione delle sostanze pericolose comporta le seguenti attenzioni, di particolare importanza per le nuove installazioni: -dimensionare l'area in maniera sufficiente -pavimentare le aree a rischio con materiali appropriati -assicurare la stabilità delle linee di processo e dei componenti (anche delle strumentazioni di uso non comune o temporaneo) -assicurarsi che le taniche di stoccaggio di materiali/sostanze pericolose abbiano un doppio rivestimento o siano all'interno di aree pavimentate -assicurarsi che le vasche nelle linee di processo siano all'interno di aree pavimentate -assicurarsi che i serbatoi di emergenza siano sufficienti, con capacità pari ad almeno il volume totale delle vasca più capiente dell'impianto -prevedere ispezioni regolari e programmi di controllo in accordo con SGA -predisporre piani di emergenza per i potenziali incidenti adeguati alla dimensione e localizzazione del sito	Dimensione del reparto rispondente alle attuali esigenze produttive. Il perimetro sottostante l'impianto alvanico è delimitato da un cordolo; la superficie interna è ricoperta da uno strato di 4 mm. di epossicatrame. Le vasche sono adeguatamente sollevate dal pavimento mediante struttura portante in acciaio. Il volume del bacino di contenimento posto sotto le vasche è tale da garantire il contenimento di eventuali fuoriuscite di sostanze. Vengono effettuate periodicamente ispezioni della struttura portante e dei sistemi di movimentazione.	applicata

7	Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti	1. Evitare che si formi gas di cianuro libero stoccando acidi e cianuri separatamente;	Cianuri non presenti in azienda.	Non pertinente
		2. Stoccare acidi e alcali separatamente;	Gli acidi e le basi sono stoccate separatamente come riportato in planimetria allegata.	applicata
		3. Ridurre il rischio di incendi stoccando sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti separatamente;	Non sono presenti sostanze chimiche infiammabili.	Non pertinente
		4. Ridurre il rischio di incendi stoccando in ambienti asciutti le sostanze chimiche, che sono spontaneamente combustibili in ambienti umidi, e separatamente dagli agenti ossidanti. Segnalare la zona dello stoccaggio di queste sostanze per evitare che si usi l'acqua nel caso di spegnimento di incendi;	Come punto 3.	Non pertinente
		5. Evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche;	Il magazzino reagenti è dotato di vasche di contenimento adeguatamente dimensionate.	applicata
		6. Evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, delle condutture, del sistema di distribuzione, del sistema di aspirazione	Verificare preparazione/rabbocco reagenti	applicata
		7. Ridurre il tempo di stoccaggio, ove possibile	La nuova politica aziendale prevede la riduzione al minimo dei magazzini.	applicata
		8. Stoccare in aree pavimentate	Già presente.	applicata
Dismissione del sito per la protezione 8 delle falde				
8	Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito	1. La dismissione del sito e la protezione delle falde acquifere comporta le seguenti attenzioni: -tenere conto degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale dismissione dell'installazione fin dalla fase di progettazione modulare dell'impianto -identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali pericoli -identificare i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti -prevedere la formazione del personale sulle tematiche ambientali -registrare la storia (luogo di utilizzo e luogo di immagazzinamento) dei più pericolosi elementi chimici nell'installazione -aggiornare annualmente le informazioni come previsto nel SGA2	In fase di predisposizione delle procedure inerenti la gestione dell'impianto prenderemo in considerazione le modalità di eventuale dismissione del sito produttivo.	In previsione



Consumo delle risorse primarie				
9	Elettricità (alto voltaggio e alta domanda di corrente)	1. minimizzare le perdite di energia reattiva per tutte e tre le fasi fornite, mediante controlli annuali, per assicurare che il cos tra tensione e picchi di corrente rimangano sopra il valore 0.95	Attualmente vengono registrati tutti i consumi del reparto. Per gli anodi esiste un controllo visivo all'atto dello svuotamento delle vasche, secondo istruzioni operative "Manutenzioni 5. Le soluzioni di processo sono state preparate appositamente per l'impianto esistente e per il tipo di lavorazione in corso, e pertanto sono già ottimizzate.	applicata
		2. tenere le barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento		applicata
		3. evitare l'alimentazione degli anodi in serie		applicata
		4. installare moderni raddrizzatori con un miglior fattore di conversione rispetto a quelli di vecchio tipo		applicata
		5. aumentare la conduttività delle soluzioni ottimizzando i parametri di processo		applicata
		6. rilevazione dell'energia impiegata nei processi elettrolitici		applicata
10	energia termica	1. usare una o più delle seguenti tecniche: acqua calda ad alta pressione, acqua calda non pressurizzata, fluidi termici - oli, resistenze elettriche ad immersione	Vasche del Nichel, sgrassature, decapaggio: riscaldate con 3 caldaie collegate a serpentine. Vasca Cromo: è presente una pompa di calore per mantenere a temperatura costante il bagno (25°-30° circa) Al termine della linea esiste un'area di asciugatura con impianto di combustione a metano.	applicata
		2. prevenire gli incendi monitorando la vasca in caso di uso di resistenze elettriche ad immersione o metodi di riscaldamento diretti applicati alla vasca		applicata
11	riduzione delle perdite di calore	1. ridurre le perdite di calore facendo attenzione ad estrarre l'aria dove serve	Le vasche riscaldate sono strutturate con uno strato isolante tra vasca in plastica e controvasca in acciaio che riduce la dispersione per conduzione. Controllo costante delle concentrazioni delle soluzioni. La temperatura è monitorata e gestita in automatico dal PLC di controllo della linea di produzione. Non viene usata aria compressa: nell'area di asciugatura finale viene utilizzato soltanto un insufflamento di aria calda a bassa pressione	applicata
		2. ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo e il range di temperatura di lavoro.		applicata
		3. monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati		applicata
		4. isolare le vasche usando un doppio rivestimento, usando vasche pre-isolate e/o applicando delle coibentazioni		applicata
		5. non usare l'agitazione dell'aria ad alta pressione in soluzioni di processo calde dove l'evaporazione causa l'incremento della domanda di energia.		applicata
12	Raffreddamento	1. prevenire il sovraraffreddamento ottimizzando la composizione della soluzione di processo e il range di temperatura a cui lavorare.	La temperatura è monitorata e gestita in automatico dal PLC di controllo della linea di produzione. Avviene inoltre un controllo manuale periodico delle temperature. Non ci sono vasche operanti a basse temperature.	applicata
		2. monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati		applicata
		3. usare sistemi di raffreddamento refrigerati chiusi qualora si installi un nuovo sistema refrigerante o si sostituisca uno esistente		Non pertinente
		4. rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni di processo per evaporazione dove possibile		Non pertinente

		5. progettare, posizionare, mantenere sistemi di raffreddamento aperti per prevenire la formazione e trasmissione della legionella.		Non pertinente
		6. non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento a meno che l'acqua venga riutilizzata o le risorse idriche non lo permettano.		Non pertinente

Tabella 10 – MDT Settoriali

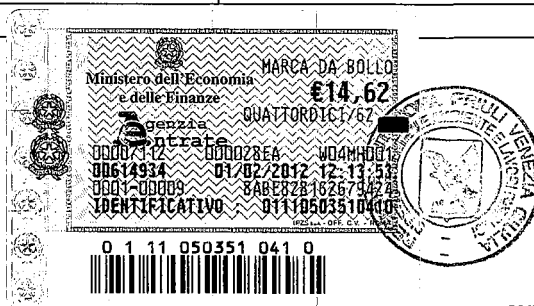
Recupero dei materiali e gestione degli scarti				
13	Prevenzione e riduzione	1. ridurre e gestire il drag-out	La forma del manufatto che subisce il trattamento galvanico è tale da ridurre se non evitare il trasferimento di materiale da una vasca all'altra; inoltre in uscita delle operazioni di lavaggio sono posti a bordovasca degli ugelli di spruzzatura d'acqua. Il processo è temporizzato per stazionare un tempo adeguato sopra le vasche di processo al fine di ridurre il drag out.	applicata
		2. aumentare il recupero del drag-out	Il CrVI e il Ni vengono recuperati in appositi bagni denominati "Recupero Cromo" e "Recupero Nichel": dopo il trattamento di cromatura e nichelatura i pezzi vengono fatti sgocciolare su una vasca dedicata e la soluzione acquosa contenente CrVI o Ni parzialmente concentrata viene trasferita al bagno di cromatura/nichelatura.	applicata
		3. monitorare le concentrazioni di sostanze , registrando e confrontando gli utilizzi delle stesse, fornendo ai tecnici responsabili i dati per ottimizzare le soluzioni di processo (con analisi statistica e dove possibile dosaggio automatico).	Vengono controllate costantemente le concentrazioni dei reagenti nelle vasche di trattamento.	applicata
14	Riutilizzo	laddove i metalli sono recuperati in condizioni ottimali questi possono essere riutilizzati all'interno dello stesso ciclo produttivo. Nel caso in cui non siano idonei per l'applicazione elettrolitica possono essere riutilizzati in altri settori per la produzione di leghe		Non pertinente
15	Recupero delle soluzioni	1. cercare di chiudere il ciclo dei materiali in caso della cromatura esavalente a spessore e della cadmiatura	Vedi punto 13. Prevenzione e riduzione	applicata
		2. recuperare dal primo lavaggio chiuso (recupero) le soluzioni da integrare al bagno di provenienza , ove possibile, cioè senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che compromettano la qualità della produzione		applicata

16	Resa dei diversi elettrodi	<p>1. cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante dissoluzione esterna del metallo, con l'elettrodeposizione utilizzando anodo inerte</p>	In fase progettuale/costruttiva la ditta fornitrice ha definito le condizioni ottimali di tutte le parti dell'impianto e le concentrazioni dei bagni in maniera da ottimizzare il processo per lo specifico tipo di manufatto trattato.	applicata
		<p>2. cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante sostituzione di alcuni anodi solubili con anodi a membrana aventi un separato circuito di controllo delle extra correnti. Gli anodi a membrana sono delicati e non è consigliabile usarli in aziende di trattamento terzi</p>		Non applicata
17	Emissioni in aria	<p>Dal punto di vista ambientale non risultano normalmente rilevanti le emissioni aeriformi. Si vedano le tabelle 6 e 7 pag 91-92 per verificare quando si rende necessaria l'estrazione delle emissioni per contemperare le esigenze ambientali e quelle di salubrità del luogo di lavoro.</p>	<p>Aspirazione a bordo vasca per tutti i bagni contenenti acidi o basi e nichel, linea convogliata in un impianto di trattamento del tipo Scrubber Torre di abbattimento ad umido con punto di emissione denominato CR1. Il bagno di cromatura dispone di aspirazione a bordo vasca convogliata in un impianto di trattamento del tipo Scrubber Torre di abbattimento ad umido con punto di emissione denominato CR2. La vasca di concentrazione delle soluzioni di percolazione del bagno di cromatura (condizionata a 37°) e il bagno di cromatura sono dotati di sistema di pompaggio del bagno e successiva evaporazione atmosferica e rimessa in circuito del condensato per il mantenimento delle concentrazioni e dei volumi dei bagni; l'espulsione dell'acqua evaporata ha riferimento CR3 e CR4.</p>	applicata
18	Rumore	<p>1. identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili.</p>	Il processo di galvanica ha impatto acustico ridotto, dovuto esclusivamente al funzionamento degli impianti di abbattimento CR1 e CR2.	Applicata
		<p>2. ridurre il rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura</p>		applicata
19	agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia	<p>1. agitazione meccanica dei pezzi da trattare (impianti a telaio)</p>	Le vasche di nichelatura 45-50 sono provviste di sistema di agitazione meccanica del bagno tramite oscillatori.	
		<p>2. agitazione mediante turbolenza idraulica</p>		Non pertinente
		<p>3. E' tollerato l'uso di sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione che è invece da evitarsi per: soluzioni molto calde e soluzioni con cianuro</p>	Durante la preparazione dei bagni e le aggiunte settimanali viene installato un sistema di miscelazione mediante insufflazione d'aria per effettuare un'adeguata omogeneizzazione delle soluzioni.	
		<p>4. non usare agitazione attraverso aria ad alta pressione per il grande consumo di energia.</p>		Non pertinente

20	Minimizzazione dell'acqua di processo	1. monitorare tutti gli utilizzi dell'acqua e delle materie prime nelle installazioni,	Viene monitorato il consumo mensile di acqua dell'intera linea; il consumo di materie prime viene monitorato attraverso programma gestionale in base ai movimenti di magazzino.	applicata
		2. registrare le informazioni con base regolare a seconda del tipo di utilizzo e delle informazioni di controllo richieste.	Mensilmente vengono registrati i dati di consumo dell'acqua. Il monitoraggio del consumo di materie prime viene fatto a necessità	applicata
		3. trattare, usare e riciclare l'acqua a seconda della qualità richiesta dai sistemi di utilizzo e delle attività a valle	Soltanto le soluzioni provenienti dalle vasche di risciacquo (39, 59), fosfatazione (58) e di neutralizzazione (60) confluiscono nell'impianto di trattamento chimico-fisico. Le vasche 53, 52 sono riutilizzate per rabboccare i bagni di Nichel; avviene anche un rabbocco tra le diverse vasche di lavaggio; esistono 2 sistemi di demineralizzazione delle acque di lavaggio volti al recupero del Nichel (vasca 54) e del Cromo (64-65-66)	applicata
		4. evitare la necessità di lavaggio tra fasi sequenziali compatibili		Non pertinente
21	riduzione della viscosità	1. ridurre la concentrazione delle sostanze chimiche o usare i processi a bassa concentrazione	Le concentrazioni sono costantemente monitorate allo scopo di mantenere le concentrazioni al minimo.	applicata
		2. aggiungere tensioattivi	I tensioattivi sono utilizzati in tutti i bagni di processo dove è possibile.	applicata
		3. assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali	Il processo è continuamente monitorato da PLC ed avviene un controllo periodico chimico delle vasche.	applicata
		4. ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta	Il processo è continuamente monitorato da PLC ed avviene un controllo periodico chimico delle vasche.	Applicata
22	riduzione del drag in	1. utilizzare una vasca eco-rinse , nel caso di nuove linee o "estensioni" delle linee	Attualmente non è prevista l'estensione della linea.	Non pertinente
		2. non usare vasche eco-rinse qualora causi problemi al trattamento successivo , negli impianti a giostra, nel coil coating o reel-to reel line, attacco chimico o sgrassatura, nelle linee di nichelatura per problemi di qualità, nei procedimenti di anodizzazione	L'impianto prevede 2 linee di trattamento separate (1 per metalli pesanti con circuito chiuso, 1 per i restanti lavaggi, convogliati in impianto di trattamento).	Applicata
23	riduzione del drag out per tutti gli impianti	1. usare tecniche di riduzione del drag-out dove possibile	Vedi punto 13 Drag Out.	Applicata
		2. uso di sostanze chimiche compatibili al rilancio dell'acqua per utilizzo da un lavaggio all'altro	Vedi punto 13 Drag Out.	Applicata
		3. estrazione lenta del pezzo o del rotobarile	Tempo di stazionamento sopra la vasca per sgocciolamento.	Applicata
		4. utilizzare un tempo di drenaggio sufficiente	Tempo di stazionamento sopra la vasca per sgocciolamento	Applicata
		5. ridurre la concentrazione della soluzione di processo ove questo sia possibile e conveniente	Vedi punto 21 Riduzione della viscosità.	applicata

24	lavaggio	1. ridurre il consumo di acqua e contenere gli sversamenti dei prodotti di trattamento mantenendo la qualità dell'acqua nei valori previsti mediante lavaggi multipli	I lavaggi multipli sono presenti dopo i trattamenti di Nichelatura e Cromatura. I livelli di tutte le vasche sono mantenuti circa 15 cm. sotto il bordo al fine di evitare sversamenti anche nel momento di immersione dei pezzi.	applicata
		2 tecniche per recuperare materiali di processo facendo rientrare l'acqua dei primi risciacqui nelle soluzioni di processo.	Le acque del primo lavaggio del Nichel e del Cromo vengono riutilizzate per rabboccare le vasche di processo, mentre i sistemi di demineralizzazione permettono di recuperare acqua per le fasi di lavaggio.	applicata
Mantenimento delle soluzioni di processo				
25	mantenimento delle soluzioni di processo	1 aumentare la vita utile dei bagni di processo , avendo riguardo alla qualità del prodotto,	Nei bagni di Nichel e Nichel Wood sono installate delle pompe filtro che depurano dagli inquinanti solidi le acque in maniera da allungare la vita del bagno. Al bagno di Cromo vengono aggiunti opportuni additivi per far flocculare gli inquinanti, smaltiti periodicamente sotto forma di fango pompabile. Semestralmente vengono eseguite le pulizie delle vasche con recupero del surnatante liquido ed aspirazione del fondo in cisterne separate, decantazione ulteriore del fango e conseguente riutilizzo della parte limpida; smaltimento finale del solo concentrato. Vedi istruzione operativa.	applicata
		2. determinare i parametri critici di controllo	Vedi controllo analitico periodico interno ed esterno	applicata
		3 mantenere i parametri entro limiti accettabili utilizzando le tecniche di rimozione dei contaminanti (elettrolisi selettiva, membrane, resine a scambio ionico,...)	Sono presenti 2 impianti di trattamento mediante resine a scambio ionico dedicati rispettivamente ai lavaggi successivi al trattamento di Nichelatura e Cromatura	applicata
Emissioni: acque di scarico				
26	Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare	1. minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi.	L'impianto è strutturato per limitare l'uso delle acque tramite il loro riutilizzo. (lavaggi in controcorrente, impianti di demineralizzazione).	applicata
		2. eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali, particolarmente delle sostanze principali del processo.	Controlli chimici periodici, riutilizzo dei concentrati. L'azienda sta impostando un percorso di valutazione dei quantitativi di rifiuti provenienti dai singoli processi e/o aree di trattamento.	applicata
		3. sostituire ove possibile ed economicamente praticabile o altrimenti controllare l'utilizzo di sostanze pericolose	L'azienda sta studiando in collaborazione con la ditta fornitrice dell'impianto la possibilità di sostituire, almeno parzialmente per alcuni prodotti, l'utilizzo di CrVI con CrIII.	In previsione

27	Prove, identificazione e separazione dei flussi problematici	1. verificare, quando si cambia il tipo di sostanze chimiche in soluzione e prima di usarle nel processo, il loro impatto sui pre-esistenti sistemi di trattamento degli scarichi .	Le sostituzioni di prodotti chimici sono state effettuate nell'ottica di ridurre gli impatti ambientale e di sicurezza e igiene sul lavoro.	Applicata
		2. rifiutare le soluzioni con i nuovi prodotti chimici, se questi test evidenziano dei problemi	Come 1.	applicata
		3. cambiare sistema di trattamento delle acque, se questi test evidenziano dei problemi	Attualmente non si sono presentati problemi.	applicata
		4. identificare, separare e trattare i flussi che possono rivelarsi problematici se combinati con altri flussi come: olii e grassi; cianuri; nitriti; cromati (CrVI); agenti complessanti; cadmio (nota: è MTD utilizzare il ciclo chiuso per la cadmiatura).	Esiste un flusso di acque reflue contenenti CrVI e Ni provenienti dalle vasche di lavaggio che vengono riutilizzate in un circuito chiuso (demineralizzatore); vengono smaltite come rifiuti solo i concentrati. Le altre acque di lavaggio (dopo gli opportuni riutilizzi) vengono trattate nell'impianto di depurazione chimico-fisico.	applicata
28	Scarico delle acque reflue	1. per una installazione specifica i livelli di concentrazione devono essere considerati congiuntamente con i carichi emessi (valori di emissione per i singoli elementi rispetto a INES (kg/anno))	Attualmente l'azienda non dispone di un sistema di gestione ambientale; intende iniziare una fase di procedurizzazione delle istruzioni operative che permetterà all'azienda di acquisire un sistema di gestione del processo coerente con la norma UNI EN ISO 14001:2003; in quest'ottica si procederà ad una valutazione sistematica delle quantità di sostanze chimiche scaricate come rifiuto.	In previsione
		2. le MTD possono essere ottimizzate per un parametro ma queste potrebbero risultare non ottime per altri parametri (come la flocculazione del deposito di specifici metalli nelle acque di trattamento). Questo significa che i valori più bassi dei range potrebbero non essere raggiunti per tutti i parametri. In siti specifici o per sostanze specifiche potrebbero essere richieste alternative tecniche di trattamento.		
		3. considerare la tipologia del materiale trattato e le conseguenti dimensioni impiantistiche nel valutare l'effettivo fabbisogno idrico ed il conseguente scarico		
29	Tecnica a scarico zero	Queste tecniche generalmente non sono considerate MTD per via dell'elevato fabbisogno energetico e del fatto che producono scorie di difficile trattamento. Inoltre richiedono ingenti capitali ed elevati costi di servizio. Vengono usate solo in casi particolari e per fattori locali	Non viene utilizzata la tecnica a scarico zero.	applicata

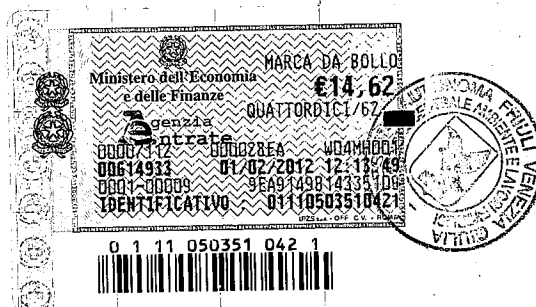


30	Impianti a telaio	1. Preparare i telai in modo da minimizzare le perdite di pezzi e in modo da massimizzare l'efficienza di conduzione della corrente.	Una parte dei telai sono stati recentemente modificati per minimizzare le perdite dei pezzi; il PLC è stato modificato per ottimizzare la movimentazione dei carri, limitando l'oscillazione degli stessi durante la fase di fermata. L'azienda intende mettere a punto in maniera più accurata le attuali modalità operative di snichelatura periodica dei supporti	. applicata
31	riduzione del drag-out in impianti a telaio	1. ottimizzare il posizionamento dei pezzi in modo da ridurre il fenomeno di scodellamento	La forma dei manufatti trattati limita se non evita il fenomeno dello scodellamento.	applicata
		2. massimizzazione del tempo di sgocciolamento. Questo può essere limitato da: tipo di soluzioni usate; qualità richiesta (tempi di drenaggio troppo lunghi possono causare una asciugatura od un annegamento del substrato creando problemi qualitativi nella fase di trattamento successiva); tempo di ciclo disponibile/attuabile nei processi automatizzati	Il tempo di sgocciolamento è stato verificato in maniera tale da ridurre il trasporto di soluzioni da un bagno all'altro.	applicata
		3. ispezione e manutenzione regolare dei telai verificando che non vi siano fessure e che il loro rivestimento conservi le proprietà idrofobiche	Esiste una fase di controllo visivo durante le operazioni di carico/scarico dei telai, al fine di valutare la necessità di manutenzione o sostituzione.	applicata
		4. accordo con il cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni di processo e/o prevedere fori di scolo	La forma dei manufatti trattati limita se non evita il fenomeno dello scodellamento.	applicata
		5. sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate	I primi lavaggi dopo i bagni di Nichelatura e Cromatura vengono utilizzati per reintegrare le vasche di processo.	applicata
		6. lavaggio a spruzzo, a nebbia o ad aria in maniera da trattenere l'eccesso di soluzione nella vasca di provenienza. Questo può essere limitato da: tipo di soluzione; qualità richiesta; tipo di impianto	Vengono utilizzati ugelli di nebulizzazione d'acqua nelle vasche di risciacquo ed in alcune vasche nella fase di estrazione dei pezzi e nelle fasi dove necessita la pulizia delle coperture del telaio. Il risciacquo a spruzzo è particolarmente efficiente in relazione alla forma dei manufatti (lame circolari).	applicata
32	riduzione del drag-out in impianti a rotobarile	1. costruire il rotobarile in plastica idrofobica liscia , ispezionarlo regolarmente controllando le aree abrasive, danneggiate o i rigonfiamenti che possono trattenere le soluzioni		Non pertinente
		2. assicurarsi che i fori di drenaggio abbiano una sufficiente sezione in rapporto allo spessore della piastra per ridurre gli effetti di capillarità		
		3. massimizzare la presenza di fori nel rotobarile, compatibilmente con la resistenza meccanica richiesta e con i pezzi da trattare		

		<p>4. sostituire i fori con le mesh-plugs sebbene questo sia sconsigliato per pezzi pesanti e laddove i costi e le operazioni di manutenzione possano essere controproducenti</p> <p>5. estrarre lentamente il roto-barile</p> <p>6. ruotare a intermittenza il roto-barile se i risultati dimostrano maggiore efficienza</p> <p>7. prevedere canali di scolo che riportano le soluzioni in vasca</p> <p>8. inclinare il roto-barile quando possibile</p>		
33	riduzione del drag-out in linee manuali	<p>1. sostenere il roto-barile o i telai in scaffalature sopra ciascuna attività per assicurare il corretto drenaggio ed incrementare l'efficienza del risciacquo spray</p> <p>2 incrementare il livello di recupero del drag-out usando altre tecniche descritte</p>		Non pertinente
MTD Sostituzione e/o controllo di sostanze pericolose				
34	Sostituzione dell'EDTA	<p>1. evitare l'uso di EDTA e di altri agenti chelanti mediante utilizzo di sostituti biodegradabili come quelli a base di gluconato o usando metodi alternativi</p> <p>2. minimizzare il rilascio di EDTA mediante tecniche di conservazione</p> <p>3. assicurarsi che non vi sia EDTA nelle acque di scarico mediante l'uso di opportuni trattamenti</p> <p>4. nel campo dei circuiti stampati utilizzare metodi alternativi come il ricoprimento diretto</p>	Tracce di EDTA nell'additivo Complex per attivazione Nichel Tramite accordi con il fornitore del prodotto verrà progressivamente eliminato l'uso di EDTA.	In previsione
				Non applicata
				Non applicata
				Non pertinente
35	Sostituzione del PFOS	<p>1. monitorare l'aggiunta di materiali contenenti PFOS misurando la tensione superficiale</p> <p>2. minimizzare l'emissione dei fumi usando, ove necessari, sezioni isolanti flottanti</p> <p>3. cercare di chiudere il ciclo</p>		Non pertinente
36	Sostituzione del Cadmio	1. eseguire la cadmiatura in ciclo chiuso		Non pertinente
37	Sostituzione del cromo esavalente	1. sostituire, ove possibile, o ridurre, le concentrazioni di impiego del cromo esavalente avendo riguardo delle richieste della committenza	L'azienda sta studiando in collaborazione con la ditta fornitrice dell'impianto la possibilità di sostituire, almeno parzialmente per alcuni prodotti, l'utilizzo di CrVI con CrIII.	applicata
38	Sostituzione del cianuro di zinco	1. sostituire, ove possibile, la soluzione di cianuro di zinco con: zinco acido o zinco alcalino		Non pertinente
39	Sostituzione del cianuro di rame	1. sostituire, ove possibile, il cianuro di rame con acido o pirofosfato di rame		Non pertinente

MTD Lavorazioni specifiche				
Sostituzione di determinate sostanze 40 nelle lavorazioni				
40	Cromatura esavalente a spessore o cromatura dura	1. riduzione delle emissioni aeriformi tramite: - copertura della soluzione durante le fasi di deposizione o nei periodi non operativi; - utilizzo dell' estrazione dell'aria con condensazione delle nebbie nell'evaporatore per il recupero dei materiali; - confinamento delle linee/vasche di trattamento, nei nuovi impianti e dove i pezzi da lavorare sono sufficientemente uniformi (dimensionalmente).	Il trattamento porta alla formazione di uno strato di Cr pari a 0,1 micron; ciononostante consideriamo il trattamento cromatura a spessore, per le caratteristiche meccaniche che vengono conferite ai manufatti. 1. Attualmente le vasche di processo sono corredate di impianto di aspirazione collocato a bordo vasca sempre in funzione, anche ad impianto fermo. L'aria estratta viene trattata con torre di abbattimento ad umido dedicata al processo di cromatura. La linea galvanica è fisicamente compartimentata dagli altri reparti produttivi.	Applicata
		2. operare con soluzioni di cromo esavalente in base a tecniche che portino alla ritenzione del CrVI nella soluzione di processo.		Non applicata
41	Cromatura decorativa	1. sostituzione dei rivestimenti a base di cromo esavalente con altri a base di cromo trivalente in almeno una linea produttiva se vi sono più linee produttive. Le sostituzioni si possono effettuare con: 1.a cromo trivalente ai cloruri 1.b cromo trivalente ai solfati		Non pertinente
		2. verificare l'applicabilità di rivestimenti alternativi al cromo esavalente		
		3. usare tecniche di cromatura a freddo , riducendo la concentrazione della soluzione cromica, ove possibile		
42	Finitura al cromato di fosforo	1. sostituire il cromo esavalente con sistemi in cui non è presente (sistemi a base di zirconio e silani così come quelli a basso cromo).		Non pertinente
Lucidatura e spazzolatura				
43	Lucidatura e spazzolatura	1. Usare rame acido in sostituzione della lucidatura e spazzolatura meccanica, dove tecnicamente possibile e dove l'incremento di costo controbilancia la necessità di ridurre polveri e rumori		Non pertinente
Sostituzione e scelta della sgrassatura				
44	Sostituzione e scelta della sgrassatura	1. coordinarsi con il cliente o operatore del processo precedente per minimizzare la quantità di grasso o olio sul pezzo e/o selezionare olii/grassi o altre sostanze che consentano l'utilizzo di tecniche sgrassanti più eco compatibili.	I manufatti presentano un ridotto contenuto di grassi/olii in quanto la lavorazione precedente (brasatura) non comporta l'uso di olio; inoltre i pezzi subiscono una fase di lavaggio ulteriore in ingresso alla brasatura	applicata
		2. utilizzare la pulitura a mano per pezzi di alto pregio e/o altissima qualità e criticità		Non pertinente
45	Sgrassatura con cianuro	1. Rimpiazzare la sgrassatura con cianuro con altre tecniche		Non pertinente

46	Sgrassatura con solventi	1. La sgrassatura con solventi può essere rimpiazzato con altre tecniche. (sgrassature con acqua, ...). Ci possono essere delle motivazioni particolari a livello di installazione per cui usare la sgrassatura a solventi: -dove un sistema a base acquosa può danneggiare la superficie da trattare; -dove si necessita di una particolare qualità.	Non vengono utilizzati sgrassanti a solvente a base organica.	applicata
47	Sgrassatura con acqua	1. Riduzione dell'uso di elementi chimici e energia nella sgrassatura a base acquosa usando sistemi a lunga vita con rigenerazione delle soluzioni e/o mantenimento in continuo (durante la produzione) oppure a impianto fermo (ad esempio nella manutenzione settimanale)	In relazione al percorso di Gestione ambientale che l'azienda intende perseguire verranno ufficializzati i parametri di valutazione delle prestazioni ambientali che nel caso specifico risultano: consumi di materie prime ed ausiliarie.	In previsione
48	Sgrassatura ad alta performance	1. Usare una combinazione di tecniche descritte nella sezione 4.9.14.9 del Final Draft, o tecniche specialistiche come la pulitura con ghiaccio secco o la sgrassatura a ultrasuoni.	Non necessario per le caratteristiche del prodotto.	Non pertinente
Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio				
49	Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio	1. Usare una o una combinazione delle tecniche che estendono la vita delle soluzioni di grassaggio alcaline (filtrazione, separazione meccanica, separazione per gravità, rottura dell'emulsione per addizione chimica, separazione statica, rigenerazione di sgrassatura biologiche, centrifugazione, filtrazione a membrana,...)	In relazione al percorso di Gestione ambientale che l'azienda intende perseguire verranno ufficializzati i parametri di valutazione delle prestazioni ambientali che nel caso specifico risultano: consumi di materie prime ed ausiliarie	In previsione
Decapaggio e altre soluzioni con acidi forti - tecniche per estendere la vita delle soluzioni 50 e recupero				
50	decapaggio e altre soluzioni con acidi forti - tecniche per estendere la vita delle soluzioni e recupero	1. estendere la vita dell'acido usando la tecnica appropriata in relazione al tipo di decapaggio specifico, ove questa sia disponibile.		Non pertinente
		2. utilizzare l'elettrolisi selettiva per rimuovere gli inquinanti metallici e ossidare alcuni composti organici per il decapaggio elettrolitico		Non pertinente
Recupero delle soluzioni di cromo esavalente				
51	Recupero delle soluzioni di cromo esavalente	1. Recuperare il cromo esavalente nelle soluzioni concentrate e costose mediante scambio ionico e tecniche a membrana.	Per ridurre la tossicità del CrVI è presente una vasca di riduzione a CrIII e successivamente le soluzioni vengono trattate mediante resina a scambio ionico.	applicata



Lavorazioni in continuo				
52	Lavorazioni in continuo	1. usare il controllo in tempo reale della produzione per l'ottimizzazione costante del processo	Il PLC consente il monitoraggio in continuo dei parametri di processo principali (T, funzionamento impianti ausiliari) e il programma gestisce interamente tutte le fasi operative. L'operatore ha una semplice funzione di controllo.	applicata
		2. ridurre la caduta del voltaggio tra i conduttori e i connettori	Il controllo effettuato periodicamente sui telai permette di verificare lo stato dei contatti sui telai; nella stessa fase vengono verificati anche i contatti dei telai con l'alimentazione.	applicata
		3. usare forme di onda modificata (pulsanti,..) per migliorare il deposito di metallo nei processi in cui sia tecnicamente dimostrata l'utilità o scambiare la polarità degli elettrodi a intervalli prestabiliti ove ciò sia sperimentato come utile	I tempi e la corrente applicata dipendono dalla geometria della lama; sono adattati in modo da garantire la massima uniformità di rivestimento possibile.	applicata
		4. utilizzare motori ad alta efficienza energetica	In fase di sostituzione verranno presi in considerazione esclusivamente motori ad alta efficienza energetica	applicata
		5. utilizzare rulli per prevenire il drag-out dalle soluzioni di processo	Il drag out viene limitato dallo stazionamento dei telai sopra le vasche di trattamento e dalla forma dei manufatti. La soluzione adottata risulta ottimale per la tipologia di prodotto.	applicata
		6. minimizzare l'uso di olio	L'utilizzo di olio è limitato agli impianti ausiliari (motori, parti meccaniche), ove strettamente necessario.	applicata
		7. ottimizzare la distanza tra anodo e catodo nei processi elettrolitici	In fase progettuale/costruttiva la ditta fornitrice ha stabilito la struttura e la distanza tra gli elettrodi in maniera da ottimizzare il processo per lo specifico tipo di manufatto trattato.	applicata
		8. ottimizzare la performance del rullo conduttore	Nella fase di controllo visivo vengono verificati anche i contatti dei telai con l'alimentazione.	applicata
		9. usare metodi di pulitura laterale dei bordi per eliminare eccessi di deposizione		applicata
		10. mascherare il lato eventualmente da non rivestire		Non pertinente

Art. 4 - L'Allegato B, al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, viene sostituito dal seguente:

ALLEGATO B

L'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento del funzionamento degli impianti esistenti alle disposizioni del D.lgs 59/2005 viene rilasciata allo stabilimento della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A. sito in Comune di Magagna (UD), via Marcuzzi Z.I., a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti:

Punti di emissione 2, 3, 26 (Taglio Laser); 25 (aspirazione molatura), 8 (sabbatura)	
Polveri totali.....	5 mg/Nmc
Punto di emissione 4 (Forno di detensionamento)	
Valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 5%	
Polveri totali.....	5 mg/Nmc
Ossidi di Azoto (come NO ₂).....	350 mg/Nmc
Punti di emissione 6, 32 (Saldobrasatura)	
Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie.....	10 mg/Nmc
Punti di emissione 28, 29, 30, 31 (Aspirazione rettifiche affilatura)	
Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie.....	10 mg/Nmc
Punti di emissione CR1 (scrubber linea acidi e alcali)	
Nichel e suoi composti (espressi come Ni).....	1 mg/Nmc
Punti di emissione CR2 (scrubber linea cromo) CR3, CR4 (Concentratore atmosferico bagni e recupero di cromatura)	
Cromo e suoi composti (espressi come Cr).....	1 mg/Nmc
Nuovo punto di emissione 1 (Taglio Laser)	
Polveri totali.....	5 mg/Nmc
Nuovo punto di emissione 7 (Saldobrasatura)	
Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie.....	10 mg/Nmc
Nuovo punto di emissione 33 (Lavaggio linea teflon)	
Acido Solforico.....	2 mg/Nmc
Fosfati come H ₃ PO ₄	5 mg/Nmc
Solfati come H ₂ SO ₄	5 mg/Nmc
Nuovo punto di emissione 34 (Taglio Laser)	
Polveri totali.....	5 mg/Nmc
Nuovi punti di emissione 35 e 36 (Affilatura)	
Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie.....	10 mg/Nmc

Nuovo punto di emissione 37 (Sverniciatura)

Polveri totali..... 5 mg/Nmc

B) Punti di emissione: 9 (verniciatura/teflonatura), 11 (ritocchi e ripristini lame), 9c (cabina teflonatura).

Sono adibiti all'attività di rivestimento superficie metallica >5 tonn/anno, come individuato al punto 8 della tab.1, parte III dell'allegato III alla Parte V del D.Lgs. 152/2006.

Valore limite di emissione totale di solvente: 100 mgC/Nmc (utilizzo di solvente <15 t/anno)

Valore limite emissioni diffuse: 25% input solvente

Per i punti di emissione ricompresi nella parte B) viene imposta la seguente prescrizione:

Va redatto almeno una volta all'anno per ciascuna "attività di COV" il Piano Gestione Solventi seguendo le linee guida definite nella parte V allegato III alla Parte Quinta del decreto legislativo n.152/2006.

Il Piano gestione solventi dovrà essere riferito al periodo 1/1-31/12 di ogni anno e trasmesso alla Regione, alla Provincia, all'ASS e al Comune secondo le scadenze di trasmissione dei dati previste dal piano di monitoraggio.

Tale piano dovrà contenere tutti i dati che permettano la verifica della conformità dell'impianto alle prescrizioni di cui all'articolo 275 del decreto legislativo n.152/2006 e/o delle prescrizioni dell'autorizzazione.

I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto.

Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.Lgs.152/06).

La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione deve essere eseguita secondo i criteri riportati in Allegato VI alla PARTE V del D.Lgs. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.

I valori limite di emissione devono riferirsi al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose.

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione ed trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento 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 trattamento ad essi collegati.

I punti di emissione dovranno soddisfare le condizioni di campionabilità e accessibilità in sicurezza conformemente a quanto indicato nelle norme tecniche UNI 10169:2001 e UNI EN 15259:2008

Si raccomanda che i tronchetti siano dotati di flangia in acciaio conforme alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007.

Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nell'autorizzazione integrata ambientale conformemente agli elaborati grafici presentati.

Relativamente ai nuovi punti di emissione 1, 7, 33, 34, 35, 36 e 37 la Società dovrà:

- comunicare alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE, all'ASS n. 4 "Medio Friuli" e al Comune di Fagagna, con un anticipo di almeno 15 giorni, la messa in esercizio dell'impianto e trasmettere una adeguata documentazione tecnica contenente i dettagli tecnici degli apparati di trattamento delle nuove emissioni e i dettagli grafici dei condotti di emissione nuovi e spostati, con evidenziate:
 - o le piattaforme o aree di lavoro per il campionamento, con riferimento a UNI EN 15259;
 - o le condizioni di accessibilità alle postazioni;
 - o i punti di campionamento, per la realizzazione dei quali si raccomandano tronchetti di diametro 125mm o di area superficiale pari a 100x250mm, dotati di flangia in acciaio, riferita alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007 (per tronchetti di 125mm di diametro gli spessori sono accettabili fino al minimo di 6mm);
 - o una descrizione degli eventuali raddrizzatori di flusso.
- mettere a regime l'impianto entro sei mesi dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE, all'ASS n. 4 "Medio Friuli" e al Comune di Fagagna;
- entro 60 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno venir comunicati alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n. 4 "Medio Friuli" e al Comune di Magagna, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento delle regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

SCARICHI IDRICI

Sono autorizzati gli scarichi indicati nella seguente tabella:

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Trattamento
S3	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria	-
S2	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria	-
S1	Acque reflue di processo	Rete fognaria	Chimico fisico

Gli scarichi idrici delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) Gli scarichi devono rispettare i limiti di cui alla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.lgs. n. 152/2006 nella colonna relativa agli scarichi in fognatura.
- b) Le acque di processo che contengono sostanze pericolose (nicel e cromo) non possono confluire allo scarico
- c) I valori limiti di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire, con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti sostanze pericolose indicate nella tabella 5 dell'allegato 5 della parte terza del D.lgs n152/06 ai numeri: 1(arsenico), 2 (cadmio), 3 (cromo totale), 4(cromo esavalente), 5 (mercurio), 6 (nicel), 7 (piombo), 8 (rame), 9 (selenio), 10(zinco), 12(oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti), 15 (composti organici alogenati compresi i pesticidi clorurati), 17(composti organici dello stagno) e 18(sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene"- R45- e "pericolose per l'ambiente acquatico" – R50 e 51/53- ai sensi del D.lgs. 03/02/1997 n. 52 e ss.mm.ii.);

- d) Il pozzetto di campionamento per lo scarico S1 deve essere idoneo all'uso del prelevatore automatico;
- e) gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme sulla sicurezza e igiene del lavoro);
- f) la Società dovrà svolgere con la necessaria cura e ripetitività le azioni di manutenzione ai fini del mantenimento del corretto funzionamento del sistema di scarico.
- g) sui piazzali non potranno essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque industriali o assimilati e comunque tali da comportare il superamento dei limiti allo scarico di cui alla tabella 3 allegato 5 alla parte terza del D.lgs 152/2006.
- h) La Società dovrà mantenere aggiornata la planimetria della rete fognaria indicando i pozzetti di campionamento con la denominazione sopra riportata.

RIFIUTI

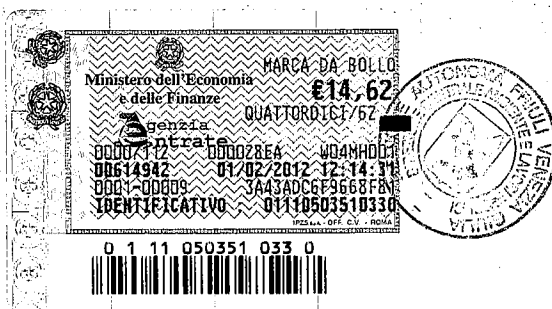
Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

Prescrizioni:

- dovrà essere accuratamente evitata la promiscuità tra le aree destinate al deposito delle materie prime e le aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'impianto;
- qualora il deposito temporaneo dei rifiuti liquidi avvenga in contenitori privi di sistema di doppia tenuta, il contenimento degli sversamenti accidentali dovrà essere affidato ad un bacino di contenimento di idonee caratteristiche e dimensioni;

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune di Fagagna, la Società dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).



Art. 5 – L'Allegato C, al decreto n. 2941 del 19 novembre 2010, viene sostituito dal seguente:

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo.

I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato e tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed all'ARPA FVG e il gestore della fognatura.

Il Gestore è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La ditta dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi nella rete fognaria
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune, ASS e il gestore della fognatura competenti con frequenza annuale.

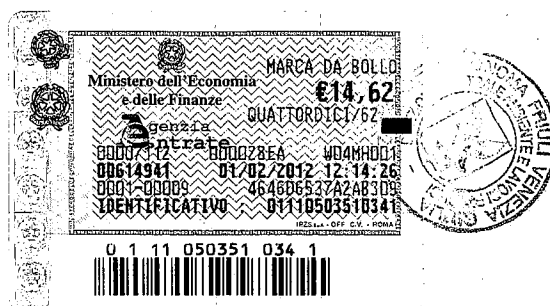
Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A.	Dott. EUGENIO PERRELLA
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di UDINE



PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E1 Taglio laser	E2 Taglio laser	E3 Taglio laser	E4 Forno ricottura di distensione	E6 Saldo brasatura	E7 Saldo brasatura	E8 Sabbatura	continuo	discontinuo	
NO _x				X					annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Polveri Totali	X	X	X	X	X	X	X		annuale	
Olii come fumi e nebbie					X	X			annuale	

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E9 Verniciatura	E9c Forno Cabina Teflonatura	E11 ritocchi e ripristini lame	E28 Affilatura	E29 Affilatura	E30 Affilatura	E31 Affilatura	continuo	discontinuo	
Polveri Totali				X	X	X	X		annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Olii come fumi e nebbie				X	X	X	X			
SOVD, Lgs. 152/06 all.to 1 alla parte V Tab. D	X	X	X						annuale	

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E25 Molatura	E26 Taglio laser	E32 Saldo brasatura	CR1 Galvanica	CR2 Galvanica	CR3 Galvanica	CR4 Galvanica	continuo	discontinuo	
Polveri Totali	X	X	X						annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Olii come fumi e nebbie			X						annuale	
Nichel e composti				X					annuale	
Cromo VI e composti					X	X	X		annuale	

Parametri	Punto di emissione					Frequenza controllo		Metodi
	E33 Lavaggi o teflon	E34 Tagli o laser	E35 affilatura	E36 affilatura	E37 sverniciatura	continuo	discontinuo	
Polveri Totali		X	X	X	X		annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Olii come fumi e nebbie			X	X			annuale	
Acido Solforico	X						annuale	
fosfati	X						annuale	
solfati	X						annuale	

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1, E2, E3, E26, E34 (Taglio laser) E25 (Molatura) E8 (Sabbatura) E37 (Sverniciatura)	Filtro a cartucce	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato cartucce - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E6, E7, E32 (Saldo brasatura)	Filtri	- manutenzione annuale del filtro; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9 (Verniciatura) E11 (Serigrafia/verniciatura ritocco)	Filtri cabina, I e II stadio polveri	- manutenzione e sostituzione dei filtri secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore della cabina; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato filtri/perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo prassi interna/secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9c (Forno Cabina Teflonatura)	Filtri	- manutenzione annuale del filtro; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro

E28, E29, E30, E31, E35, E36 (Affilatura)	Cella Filtrante	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - funzionalità e integrità media filtranti/perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, - assorbimento elettrico ventilatore	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E33 (lavaggio teflon)					
CR1 (Galvanica) CR2 (Galvanica)	Abbattitore a umido	manutenzione annuale componenti meccaniche, idrauliche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - funzionalità e integrità /perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, - assorbimento elettrico ventilatore - sostituzione corpi di riempimento secondo indicazioni del costruttore	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
CR3 (Galvanica) CR4 (Galvanica)	Concentratore atmosferico				

Acqua

L'Azienda ha scarichi attivi di acque reflue diretti alla fognatura comunale.

Nella tabella 4 vengono specificati la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1 impianto di depurazione aziendale	Scarichi S2, S3 reflui assimilati al domestico	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
pH	X			Quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
temperatura	X			Quadrimestrale	
Solidi sospesi totali	X			Quadrimestrale	
BOD ₅	X			Quadrimestrale	
COD	X			Quadrimestrale	
Alluminio	X			Quadrimestrale	
Arsenico	X			Quadrimestrale	
Bario	X			Quadrimestrale	
Boro	X			Quadrimestrale	
Cadmio	X			Quadrimestrale	
Cromo totale	X			Quadrimestrale	
Cromo VI	X			Quadrimestrale	
Ferro	X			Quadrimestrale	
Manganese	X			Quadrimestrale	
Nichel	X			Quadrimestrale	
Piombo	X			Quadrimestrale	
Rame	X			Quadrimestrale	
Selenio	X			Quadrimestrale	
Stagno	X			Quadrimestrale	

Zinco	X			Quadrimestrale
Solfati	X			Quadrimestrale
Cloruri	X			Quadrimestrale
Fluoruri	X			Quadrimestrale
Fosforo totale	X			Quadrimestrale
Azoto totale	X			Quadrimestrale
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X			Quadrimestrale
Azoto nitroso (come N)	X			Quadrimestrale
Azoto nitrico (come N)	X			Quadrimestrale
Idrocarburi totali	X			Quadrimestrale
Solventi organici aromatici	X			Quadrimestrale
Solventi organici azotati	X			Quadrimestrale
Tensioattivi totali	X			Quadrimestrale
Saggio di Tossicità acuta	X			Quadrimestrale



Tab.5 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e dei controlli effettuati
Scarico S1 impianto di depurazione aziendale	Impianto di depurazione	Vascone di raccolta acque di produzione	- vasca interrata - pompe	- strumenti ed apparati di misura - misuratori di portata - regolatori di livello - dosatori - quadri comando, spie di funzionamento	- ispezione Vasche e contro vasche - punti prelievo a valle degli stadi di processo, per controlli analitici di efficienza stadi del trattamento - pHmetro - produzione fanghi - postazioni di verifica efficienza impiantistica generale, strutture mobili ed apparati elettromeccanici, quadri elettrici comando, pompe, dosatori ed agitatori - pozzetto campionamento e condotta di scarico,	GIORNALIERA - controllo generale stadi del trattamento - efficienza strumenti di controllo, ed attuatori, - produzione fanghi SETTIMANALE - efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, dosatori, valvolame, agitatori/miscelatori, impiantistica in generale	Registro
		Vasca di adsorbimento olii e tensioattivi	- vasca inox -contro vasca polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - sensori livello - carbone attivo				
		Vasca di neutralizzazione alcalina	- vasca inox -contro vasca polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - sensori livello - pHmetro				
		Vasca di flocculazione	- vasca inox -contro vasca polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - sensori livello - pompe				
		Decantatore Conico	- vasca -contro vasca - valvole - pompe				
		Decantatore lamellare	- vasca inox - pacchi polipropilene - valvole - pompe				
		Vasca di neutralizzazione finale acida	- vasca inox -contro vasca polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - sensori livello - pHmetro				
		Ispessimento fanghi	- vasca acciaio - pompe				
		Filtro a sacchi	- big bags -sottovasca in polipropilene - pompa				

RUMORE

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI Spa di Fagagna, nelle postazioni di misura descritte nella seguente tabella, **con riferimento al documento di mappatura acustica – 09 febbraio 2009 - allegato all'istanza di A.I.A.,**

PUNTO 1	Lato via Marcuzzi-direzione via Comelli – terrapieno a lato dei contatori gas
PUNTO 3	Lato via Marcuzzi – portone carraioConfine aziendale- via Ferrara – Parcheggio
PUNTO 6	Lato via Udine- su terrapieno, di fronte alla seconda vetrata opificio
PUNTO 7	Lato via Udine- su terrapieno, di fronte all'impianto piccolo di aspirazione fumi
PUNTO 8	Lato via Udine- spigolo bordo comprensorio aziendale- su terrapieno, direzione nord
PUNTO 11	Lato via Comelli - su piazzale deposito rifiuti, di fronte cisterna verticale
PUNTO 12	Lato via Comelli - su piazzale, spigolo primo tendone "copri-scopri"
PUNTO 13	Lato via Comelli - su piazzale, tra i due tendoni "copri-scopri"

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite

- con frequenza annuale, cadenza da verificare con Arpa il secondo anno di validità della A.I.A.;
- entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'art. 23 della L.R.16 del 18.06.07,
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con ARPA,

- nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI Spa di Fagagna;
- in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo;
- in presenza di segnalazioni ;

mantenendo il riferimento ai punti utilizzati nell'attività di mappatura acustica allegata agli atti istruttori A.I.A.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Rifiuti

Tab. 6 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
060101*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
080115*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110107*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110111*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110113*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110198*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120102	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120103	Avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120115	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120117	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
120121	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120199	Avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120301*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
130205*	Consorzio oli usati	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
150101	Avviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150103	Avviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150106	Avviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150203	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
161003*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
170405	Avviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
190110*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
190806*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario



GESTIONE DELL'IMPIANTO

Tab. 7 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Impianto di depurazione	- Funzionamento quadro comando e allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di Motori Attuatori Agitatori Pompe di ciclo Pompe additivi	Controllo e Manutenzione come tab.5	Registro
Impianti trattamento emissioni	- Funzionamento quadri comando e allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di Motori attuatori - Media filtranti - Media fonoassorbenti - Perdita di carico	Controllo e Manutenzione come tab.3	Registro
Apparati Impianto galvanico	- Integrità vasche e controvasche - Funzionamento centralina comando, allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di Attuatori Pompe di processo Pompe dosatrici Miscelatori - Impiantistica elettrica ed idraulica - Strumenti misura e controllo - Elettrovalvole e filtri	Ispezione giornaliera/ Settimanale Manutenzione programmata secondo indicazioni dei costruttori degli apparati	Registro
Aree di deposito temporaneo rifiuti	- Ristagni acque - Eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

Tab. 8 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Area stoccaggio A1 (big bags/fusti/container)	Visivo	Giornaliera	Registro	-	-	Registro
Area stoccaggio A2 (big bags /vasche/fusti/container)	Visivo	Giornaliera		Visivo, controllo integrità elementi di contenimento	Giornaliera	

Indicatori di prestazione

La Società dovrà monitorare gli indicatori di performance indicati in tabella 9 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 9 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento
Consumo di energia elettrica per unità di prodotto	KWh / unità di prodotto	annuale
Consumo di metano per unità di prodotto	Nmc gas/ unità di prodotto	annuale
Consumo di chemicals (galvanica) per unità di prodotto	kg/ superficie di prodotto	annuale

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 10, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- verifica della regolare trasmissione dei dati;
- verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Tabella 10 – Attività dell'ente di controllo


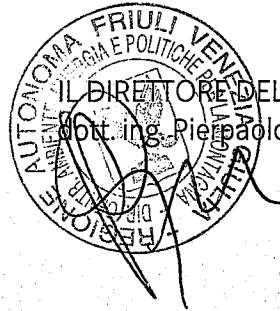
Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	Annuale	5
	Acqua	Annuale	5
	Rifiuti	Annuale	5
	Clima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 5, salvo le indicazioni al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e analisi	A camino su almeno 2 punti di emissione	Annuale	10

Art. 6 - Rimangono valide ed immutate, per quanto compatibili con il presente atto, tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nel decreto n. 2941/2010.

Trieste,

06 FEB. 2012


IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
Dot. Ing. Pierpaolo Cubertini



MARCA DA BOLLO
Ministero dell'Economia e delle Finanze
€14,62
QUATTORDICI/62
Agenzia
centrale
00007172 000028EA W0AMH001E
00614938 01/02/2012 12:14:13
0001-00009 886F10A4729E71D0
IDENTIFICATIVO 01110503510374
0 1 11 050351 037 4

ambd2



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente, energia e POLITICHE PER LA MONTAGNA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	tel + 39 040 377 1111 fax + 39 040 377 4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 2941

STINQ - UD/AIA/21

D.Lgs. n. 59/2005. Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'adeguamento, alle disposizioni di cui al d.lgs. 59/2005, del funzionamento di un impianto di cui al punto 2.6 dell'allegato I al d.lgs. 59/2005 (Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³).

Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.P.A..

IL DIRETTORE

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso) e s.m.i.;

Visto il decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 (Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento) applicabile ai sensi dell'articolo 35, comma 2 ter del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale), come modificato dalla lettera b), del comma 30, dell'articolo 2 del decreto legislativo 29 giugno 2010, n. 128 (Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 recante norme in materia ambientale, a norma dell'articolo 12 della legge 18 giugno 2009, n. 69);

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale) e s.m.i.;

Considerato che l'autorizzazione integrata ambientale prevista dal succitato decreto legislativo 59/2005, è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato IV al decreto legislativo medesimo, delle informazioni diffuse ai sensi dell'articolo 14, comma 4, del decreto legislativo e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute;

Visto il decreto legge 30 ottobre 2007, n. 180 (Differimento di termini in materia di autorizzazione integrata ambientale e norme transitorie), convertito con modificazioni dalla legge 19 dicembre 2007, n. 243;

Visto il decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 24

aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visto il decreto ministeriale 1 ottobre 2008, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale 3 marzo 2009, n. 51, S.O., con il quale sono state emanate le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 59/2005;

Visti gli articoli 1 e 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16, (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

Visti i commi da 22 a 27 bis, dell'articolo 6, della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), come modificato dall'articolo 2 della legge regionale 16/2008, ed ulteriormente modificato dall'articolo 127 della legge regionale 21 ottobre 2010, n. 17 (Legge di manutenzione dell'ordinamento regionale 2010), che dispongono in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) che dispone in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Vista la delibera della Giunta regionale n. 1459 del 4 maggio 2001 con la quale è stata autorizzata la realizzazione dell'impianto di produzione utensili per la lavorazione del legno da installarsi in Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale, da parte della Società POZZO S.P.A., con sede legale in Comune di Tavagnacco (UD), via Padova, 3;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 2993 del 14 settembre 2001 con la quale è stata autorizzata la realizzazione della modifica sostanziale all'impianto per la produzione utensili per la lavorazione del legno, sito in Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale, da parte della Società POZZO S.P.A., con sede legale in Comune di Tavagnacco (UD), via Padova, 3;

Visto il decreto del direttore regionale dell'Ambiente n. AMB./0081/UD/INAT/1381/2 del 24 gennaio 2003 con il quale è stata autorizzata la realizzazione dell'impianto di produzione utensili per la lavorazione del legno, sito in Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale, da parte della Società POZZO S.P.A., con sede legale in Comune di Tavagnacco (UD), via Padova, 3;

Visto il decreto del direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico acustico e ambientale n. 2754/ALP.10-UD/INAT/1381/3 del 29 novembre 2007 con il quale;

- è stata autorizzata la realizzazione della modifica sostanziale all'impianto di produzione utensili per la lavorazione del legno, sito in Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Zona Industriale, da parte della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.P.A., con sede legale in Milano, Corso Venezia, 36;
- è stato modificato l'art. 2 del decreto del direttore regionale dell'Ambiente n. 81 del 24 gennaio 2003;

Vista la determinazione dirigenziale n. 2008/2109 del 8 aprile 2008 con la quale il dirigente dell'Area Ambiente, Servizio Autorizzazioni Emissione in atmosfera della Provincia di Udine:

- ha preso atto dell'avvenuta cessione di ramo d'azienda della Società Pozzo S.p.A. alla Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.P.A.;
- ha volturato le delibere della Giunta regionale n. 1459 del 4 maggio 2001, in toto, e n. 2993 del 14 settembre 2001, ad eccezione del punto 9B di cui è stata comunicata la dismissione, a favore della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.P.A., con sede legale in Corso Venezia, 3 C a Milano, nella persona del legale rappresentante pro tempore;

Vista la determinazione del dirigente dell'Area Ambiente - Servizio emissioni in atmosfera - della Provincia di Udine n. 2010/3008 del 19 aprile 2010 con la quale:

- la Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.P.A., con sede legale a Milano, via M.A.Colonna, 35, è stata autorizzata, per 15 anni, ai sensi degli articoli 269, 270 e 271 del d.l.vo n. 152/06 e s.m.i., alle emissioni in atmosfera derivanti dagli impianti di cui ai punti E28, E29, E30, E31 ed E32, siti a Fagagna (UD) in via A. Marcuzzi, 23;
- sono stati modificati i contenuti del decreto n. AMB./0081UD/INAT/1381/2 del 24 gennaio 2003 unicamente per i punti di emissione E 13, E 14, E 15 ed E 16;

SCARICHI IDRICI

Vista l'autorizzazione prot. n. 14761 AUF/06/28 del Comune di Fagagna del 28 settembre 2006 con la quale il sig. Gino Pozzo, in qualità di legale rappresentante della Società Pozzo S.p.A. con sede legale in Tavagnacco, frazione Feletto Umberto, via Padova, 3, è stato autorizzato, per quattro anni con tacito rinnovo in assenza di modifiche allo scarico, ad effettuare lo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche, provenienti dai servizi igienici dello stabilimento sito in Fagagna, via A. Marcuzzi, con recapito in rete fognaria;

Vista l'autorizzazione prot. n. 13499 AUF/06/41 del Comune di Fagagna del 12 settembre 2008 con la quale il sig. Gino Pozzo, in qualità di amministratore delegato della Società Pozzo S.p.A. - Impianto chimico fisico, con sede legale in Tavagnacco, via Padova, 3, è stato autorizzato, per quattro anni, ad effettuare lo scarico delle acque reflue industriali provenienti dallo stabilimento sito in Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, con recapito in rete fognaria;

Visto il decreto n. 1454 del 20 luglio 2006, del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, con il quale, ai sensi dell'articolo 5, comma 3, del decreto legislativo 59/2005, è stato stabilito, in relazione alle attività di cui al punto 2.6 dell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 (Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³), il calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale, fissando per l'incombente la data del 30 novembre 2006;

Vista la domanda del 28 novembre 2006, con la quale la Società POZZO S.P.A. con sede legale in Comune di Tavagnacco (UD), via Padova, 3, ha chiesto, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, del decreto legislativo 59/2005, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento del funzionamento dell'impianto di cui al punto 2.6 dell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 (Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche

destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³), sito in Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Z.I.;

Vista la nota prot. n. ALP.10-40436-UD/AIA/21 del 13 dicembre 2006, con la quale il Servizio competente ha comunicato, ai sensi dell'articolo 5, comma 7, del decreto legislativo 59/2005, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla domanda presentata dalla Società;

Vista la nota prot. ALP.10-40455-UD/AIA/21 del 13 dicembre 2006, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Fagagna (UD), alla Provincia di Udine e ad ARPA FVG, tutta la documentazione relativa alla domanda di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società;

Considerato che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Il Gazzettino" del 5 gennaio 2007, dell'annuncio previsto all'articolo 5, comma 7 del decreto legislativo 59/2005;

Considerato, altresì, che non sono pervenute osservazioni da parte del pubblico nel termine di 30 giorni dalla data di pubblicazione dell'annuncio di cui sopra, ai sensi dell'articolo 5, comma 8, del decreto legislativo 59/2005;

Vista la nota prot. n. 19020-2006/1741 del 26 gennaio 2007 con la quale il Comune di Fagagna (UD) ha comunicato di ritenere esaustiva la documentazione trasmessa con nota prot. ALP.10-40455-UD/AIA/21 del 13 dicembre 2006;

Vista la nota prot. n. ALP.10-4393-UD/AIA/21 del 2 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha richiesto un'ulteriore copia della documentazione presentata ai fini dell'ottenimento dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota del 14 febbraio 2007 con cui la Società ha trasmesso l'ulteriore copia della documentazione presentata ai fini dell'ottenimento dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. ALP.10-7150-UD/AIA/21 del 26 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha trasmesso all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" la documentazione presentata ai fini dell'ottenimento dell'autorizzazione integrata ambientale, per la sottoposizione della stessa all'istruttoria di competenza;

Vista la nota del 5 marzo 2007 con cui la Società ha comunicato la variazione della ragione sociale della Società Pozzo S.p.A. in FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A., con sede legale in Comune di Milano, Corso Venezia, 36;

Vista la nota prot. n. 5465/2007/TS/GRI/107 del 9 maggio 2007 con la quale ARPA FVG ha chiesto al Servizio competente alcune integrazioni alla suddetta documentazione;

Visto il verbale della prima seduta della conferenza di servizi svoltasi in data 16 settembre 2008, dal quale risulta che:

- il rappresentante del Servizio competente presenta l'attività dello stabilimento;
- il rappresentante di ARPA espone le richieste di integrazione documentale presentate con nota prot. n. 8547/08/SA/PA/12 del 9 settembre 2008;
- il rappresentante del Comune di Fagagna (UD) chiede alla Società chiarimenti sugli interventi di mitigazione dei livelli di emissione sonora che quest'ultima ha già adottato o intende adottare;
- il rappresentante del Servizio competente legge la nota trasmessa dal Comune di Fagagna (UD) prot. n. 12489/13292 del 8 settembre 2008, con la quale il Comune richiede all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" ed ad ARPA supporto tecnico

scientifico per la definizione di prescrizioni volte al contenimento dei livelli di emissione sonora;

- la Società si impegna a trasmettere al Servizio competente della Regione, entro 180 giorni dalla ricezione di copia del verbale della Conferenza di servizi, 7 copie di un testo coordinato contenente le integrazioni richieste;

- i rappresentanti degli Enti partecipanti alla conferenza di servizi convengono di aggiornare i lavori della medesima in attesa della trasmissione della documentazione integrativa da parte della Società;

Vista la nota prot. n. 2009/30384 del 2 marzo 2009 con la quale la Provincia ha comunicato al Servizio competente di aver ricevuto dalla Società una richiesta per l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per cinque nuovi punti, denominati E28, E29, E30, E31 ed E32, formulando contestualmente una richiesta di parere sulla competenza per il rilascio dell'autorizzazione relativa a tale modifica dell'impianto;

Vista la nota prot. ALP.10-7462-UD/AIA/21 del 12 marzo 2009, con la quale il Servizio competente ha comunicato alla Provincia di Udine il proprio parere sulla competenza al rilascio dell'autorizzazione in merito alla realizzazione dei nuovi punti di emissioni in atmosfera, denominati E28, E29, E30, E31 ed E32, rilevando il necessario rilascio dell'autorizzazione settoriale ad opera della Provincia, ritenendo tale modifica dell'impianto non sostanziale ai fini AIA;

Vista la nota del 8 aprile 2009 con la quale la Società ha richiesto una proroga fino al 31 dicembre 2009 per la presentazione della documentazione integrativa richiesta in sede di conferenza di servizi;

Vista la nota prot. ALP.10-11154-UD/AIA/21 del 20 aprile 2009, con la quale il Servizio competente ha concesso una proroga fino al 31 dicembre 2009 per la presentazione della documentazione integrativa richiesta in sede di conferenza di servizi;

Preso atto che la Società ha inviato, nei termini, le integrazioni documentali, richieste in sede di conferenza di servizi;

Vista la nota prot. n. ALP.10-42481-UD/AIA/21 del 15 dicembre 2009 con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Consorzio CAFC S.p.A., a seguito dell'individuazione del quest'ultimo quale ente gestore degli scarichi idrici in rete fognaria per il Comune di Fagagna, copia della documentazione presentata dalla Società ai fini del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. ALP.10-42735-UD/AIA/21 del 16 dicembre 2009, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Fagagna (UD), alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, al Dipartimento provinciale ARPA di Udine, all'Azienda per i servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al Consorzio CAFC S.p.A. le integrazioni fornite dalla Società;

Accertato che la Società in data 12 gennaio 2010 ha effettuato il pagamento dell'importo tariffario dovuto per l'attività istruttoria necessaria per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Preso atto che in data 27 gennaio 2010 la Società ha trasmesso la dichiarazione sostitutiva di atto notorio del gestore relativa all'impianto;

Visto il verbale della seconda seduta della conferenza di servizi svoltasi in data 5 maggio 2010, dal quale risulta che:

- il rappresentante del Servizio competente dà lettura della nota prot. 2010/57359 del

30 aprile 2010 con cui la Provincia di Udine ha trasmesso la determinazione dirigenziale n. 2010/3008;

- la Società risulta soggetta all'articolo 275 del decreto legislativo 152/06, in quanto ha un consumo di solventi superiore alla soglia di 5 tonnellate all'anno;
- la Società dichiara di avere in corso l'adozione, all'interno del processo produttivo, di una vernice a base d'acqua con un contenuto di solvente minore del 16%;
- il rappresentante del Servizio competente dà lettura della relazione istruttoria predisposta sulla base delle indicazioni fornite dalle amministrazioni interessate;
- la conferenza di servizi modifica ed integra la relazione istruttoria sulla base delle osservazioni degli intervenuti;
- la relazione istruttoria, così come modificata, è stata approvata all'unanimità, dai rappresentanti delle amministrazioni presenti;

Preso atto che l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", la Provincia di Udine ed il Consorzio CAFC S.p.A. non hanno partecipato alla seduta della conferenza di servizi svoltasi in data 5 maggio 2010;

Vista la nota prot. n. ALP.10-30122-UD/AIA/21 del 7 maggio 2010, con la quale il Servizio competente ha inviato il verbale della seconda seduta della conferenza di servizi svoltasi in data 5 maggio 2010;

Considerato che ai sensi dell'articolo 22 ter, comma 9, della legge regionale 20 marzo 2000, n. 7, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata e non abbia notificato all'amministrazione procedente, entro il termine di 30 (trenta) giorni dalla data di ricezione della determinazione di conclusione del procedimento, il proprio motivato dissenso a norma dell'articolo 22 quater, comma 1, ovvero, nello stesso termine, non abbia impugnato la determinazione conclusiva della conferenza di servizi;

Preso atto che, come previsto dall'articolo 10, comma 4, del decreto legislativo 59/2005:

- con nota del 16 luglio 2010 il sig. Mauro Verdimonti, in qualità di vecchio gestore dell'impianto IPPC, sito in Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, oggetto della presente autorizzazione, ha comunicato di essere cessato dalla carica di gestore dell'impianto medesimo;
- con nota del 17 luglio 2010, il sig. Eugenio Perrella, in qualità di legale rappresentante della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A., ha comunicato di aver assunto la titolarità della gestione dell'impianto IPPC oggetto della presente autorizzazione;

Atteso che con atto repertorio n. 14634 e raccolta n. 6234, redatto in data 14 dicembre 2006 dal notaio Lucia Peresson Occhialini, la Società Pozzo S.p.A., ha modificato la ragione sociale in FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A., con sede legale in Milano, Corso Venezia, 36;

Considerato che le autorizzazioni settoriali prot. n. 13499 AUF/06/41 del 12 settembre 2008 e prot. n. 14761 AUF/06/28 del 28/09/2006 del Comune di Fagagna, intestate alla Società Pozzo S.p.A., vengono comunque sostituite con la presente autorizzazione integrata ambientale rilasciata a favore della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A.;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore e acquisita agli atti;

Atteso che dalla suddetta documentazione amministrativa si evince che la Società ha

trasferito la sede legale da Corso Venezia, 36 a via M.A.Colonna, 35, nell'ambito del Comune di Milano;

Visto l'articolo 66 punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 settembre 2010, n. 1860 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

DECRETA

Art. 1 - E' rilasciata, ai sensi dell'articolo 5 del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento del funzionamento di un impianto di cui al punto 2.6 dell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 (Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³), sito in Comune di Fagagna (UD), via A. Marcuzzi, Z.I., da parte della Società FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A., con sede legale in Comune di Milano, via M.A. Colonna 35.

Art. 2 - La presente autorizzazione sostituisce, a tutti gli effetti, i provvedimenti di seguito indicati:

EMISSIONI IN ATMOSFERA

- delibera della Giunta regionale n. 1459 del 4 maggio 2001;
- delibera della Giunta regionale n. 2993 del 14 settembre 2001;
- decreto del direttore regionale dell'Ambiente n. AMB./0081/UD/INAT/1381/2 del 24 gennaio 2003;
- decreto del direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico acustico ed ambientale n. 2754/ALP.10-UD/INT/1381/3 del 29 novembre 2007;
- determinazione del dirigente dell'Area Ambiente, Servizio Autorizzazioni Emissione in atmosfera della Provincia di Udine n. 2008/2109 del 8 aprile 2008;
- determinazione del dirigente dell'Area Ambiente - Servizio emissioni in atmosfera - della Provincia di Udine n. 2010/3008 del 19 aprile 2010;

SCARICHI IDRICI

- autorizzazione prot. n. 14761 AUF/06/28 del Comune di Fagagna del 28 settembre 2006;
- autorizzazione prot. n. 13499 AUF/06/41 del Comune di Fagagna del 12 settembre 2008.

Art. 3 - La durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **5 (cinque)** anni dalla data del presente provvedimento. La domanda di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

Art. 4 - La Società applica, per la gestione dell'impianto, le migliori tecnologie disponibili, come riportate nell'**allegato A** al presente decreto, rispetta i limiti e le prescrizioni specificati nell'**allegato B** al presente decreto, ed adotta il Piano di monitoraggio e controllo indicato nell'**allegato C** al decreto stesso.

Art. 5 - Per quanto non espressamente disposto nella presente autorizzazione, il gestore dell'impianto applica le disposizioni del decreto legislativo 152/2006.

Art. 6 - Qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.

Art. 7 - La Società, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente autorizzazione, ne dà comunicazione al Servizio competente, pena l'applicazione della sanzione di cui all'articolo 29-quattordices, comma 4, del decreto legislativo medesimo. La Società trasmette la medesima comunicazione anche ad ARPA FVG ed al Dipartimento provinciale di ARPA.

Art. 8 - ARPA accerta, secondo quanto previsto e programmato dalla presente autorizzazione, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, la regolarità dei controlli a carico del gestore dell'impianto, la regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite di emissione e l'ottemperanza, da parte del gestore dell'impianto, degli obblighi di comunicazione.

Art. 9 - ARPA comunica al Servizio competente e al gestore dell'impianto, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 10 - Ogni organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del decreto legislativo 152/2006, comunica, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 7, del decreto legislativo medesimo, tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche al Servizio competente.

Art. 11 - La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o l'esercizio in assenza di autorizzazione, comportano l'adozione dei provvedimenti previsti dall'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni previste dall'articolo 29-quattordices del decreto legislativo medesimo.

Art. 12 - La Società provvede, ai sensi dell'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, a calcolare la tariffa relativa all'attività di controllo di ARPA, sulla base di quanto stabilito negli allegati IV e V, al decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e dalla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009, a versare la tariffa stessa, secondo le modalità previste al citato articolo 6, comma 1, che qui di seguito vengono indicate:

a) prima della comunicazione prevista dall'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno, per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA e trasmettendo la relativa quietanza alla Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna - Servizio Tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico.

Art. 13 - Il gestore dell'impianto è tenuto, ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, al pagamento, in caso di ritardo nell'effettuazione del versamento di cui all'articolo 12 del presente decreto, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle misure di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006 e delle sanzioni previste dall'articolo 29-quattordices, commi 2 e 6, del decreto legislativo medesimo, degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, commi 1 e 4, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

Art.14 - Il gestore dell'impianto, in caso di chiusura definitiva dello stesso, deve, ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, dare tempestiva comunicazione al Dipartimento provinciale di ARPA al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati all'articolo 12 del presente decreto.

Art. 15 - Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è effettuato, dal Servizio competente, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, quando intervengano le condizioni indicate ai punti a), b), c) e d), del comma medesimo.

Art. 16 - Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7 del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio della presente autorizzazione, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può chiedere al Servizio competente di verificare la necessità di riesaminare l'autorizzazione rilasciata, come previsto all'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo medesimo.

Art. 17 - Ai fini della consultazione da parte del pubblico, i documenti e gli atti inerenti il procedimento, copia della presente autorizzazione nonché i risultati del controllo delle emissioni, sono depositati presso la Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

Trieste,

19 NOV. 2010

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. ing. Pierpaolo Gubertini

Ministero dell'Economia e delle Finanze
MARCA DA BOLLO
€14,62
Agenzia Entrate
QUATTORDICI/62
00007112 000028EA W0AMH001
00452389 13/09/2010 09:30:21
0001-00009 ZF714CB0CFC88EE
IDENTIFICATIVO 01092280955800
0 1 09 228095 580 0

Ministero dell'Economia e delle Finanze
MARCA DA BOLLO
€14,62
Agenzia Entrate
QUATTORDICI/62
00007112 000028EA W0AMH001
00452370 13/09/2010 09:30:25
0001-00009 04351885A3D9AC5D
IDENTIFICATIVO 01092280955798
0 1 09 228095 579 8

Ministero dell'Economia e delle Finanze
MARCA DA BOLLO
€14,62
Agenzia Entrate
QUATTORDICI/62
00007112 000028EA W0AMH001
00452371 13/09/2010 09:30:30
0001-00009 6315A56E34C38D8
IDENTIFICATIVO 01092280955787
0 1 09 228095 578 7

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Il sito su cui sorge l'impianto in oggetto è ubicato in una zona pianeggiante nel comune di FAGAGNA, si sviluppa in un'area classificata dal vigente P.R.G.C. come zona D2 - "ZONA INDUSTRIALE".

Alla data di stesura del presente documento, il Comune di FAGAGNA non si è ancora dotato di un piano di zonizzazione acustica secondo quanto previsto dal DPCM 01/03/1991.

Nell'area attorno allo stabilimento entro il raggio di un chilometro dal confine dello stabilimento sono presenti altre attività produttive, case di civile abitazione tra cui quelle dell'abitato di CICONICCO, impianti sportivi e/o ricreativi, zone agricole.

Le infrastrutture di grande comunicazione presenti sono la S.S. 464 e la S.P. 10; è inoltre presente pubblica fognatura.

L'area dello stabilimento non è sottoposta a obblighi di bonifica secondo quanto indicato nel DM 471/99.

DESCRIZIONE DEI CICLI PRODUTTIVI

Lo stabilimento svolge l'attività di produzione di lame e utensili per la lavorazione del legno e dell'alluminio.

All'interno dello stabilimento si svolgono le attività IPPC definite al punto 2.6 dell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 "Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30m³".

L'attività dello stabilimento ha avuto inizio negli anni sessanta.

Il ciclo produttivo inizia con il ricevimento e la messa in riserva delle materie prime costituite principalmente da lamiera in acciaio di diverso spessore avvolte in bobine e denti per gli utensili in metallo duro. Le bobine vengono caricate sulle linee automatiche di taglio laser dove vengono svolte, raddrizzate e tagliate fino ad ottenere i corpi lama della forme e dimensioni desiderate. All'uscita dalla linea di taglio i corpi lama subiscono un trattamento in forno di detensionamento per poi subire la rettifica dei fianchi, la tensionatura, la rettifica dei fori, il lavaggio e l'equilibratura.

Successivamente, a seconda del tipo di prodotto da realizzare, le lame possono subire un trattamento preparatorio di sabbiatura per poi passare alla saldobrasatura con cui vengono montati sulle lame dei denti in metallo duro. Le lame così prodotte vengono rivestite in teflon oppure subiscono un trattamento superficiale di nichelatura-cromatura galvanica; infine vengono affilate e lavate.

I prodotti semilavorati che dai controlli intermedi dovessero risultare difettosi subiscono trattamenti manuali come la molatura per renderli conformi agli standard produttivi e quindi essere reintrodotti nel ciclo produttivo.

Le lame e i corpi utensili così prodotti vengono quindi confezionati ed imballati mentre alcuni campioni vengono sottoposti ad un collaudo su macchine operatrici quali troncatrici e seghe circolari a seconda del tipo di utensile prodotto.

BILANCIO DI ENERGIA

Utilizzo di energia termica fornita dalla combustione di gas metano utilizzata per i forni di teflonatura e caldaie di riscaldamento vasche.

L'azienda non effettua produzione di energia elettrica.

Il bilancio energetico dell'intero stabilimento relativo all'anno 2005 è riportato nella seguente tabella

Consumi totali (anno 2005)	Energia elettrica	Gas metano	Gasolio
Tutte le attività	1.330.620 Kwh	85.031 mc	4911 mc

IMPATTO AMBIENTALE

Emissioni in atmosfera

Emissioni convogliate

Nello stabilimento sono presenti 21 punti di emissione soggetti ad autorizzazione e 11 punti di emissione non soggetti ad autorizzazione.

Nella seguente tabella si riportano gli estremi delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera già in possesso della Società.

Decreto	data	Punti autorizzati
AMB/223/UD/INAT/1381	04/05/2001	1, 2, 3, 4, 6, 7, 8
AMB/542/UD/INAT/1381/1	14/09/2001	9, 9b, 10, 11, 12
AMB/0081/UD/INAT/1381/2 (poi modificato da 2754-ALP.10-UD/INAT/1381/3)	24/01/2003	9c, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27
2754-ALP.10-UD/INAT/1381/3	02/11/2007	CR1, CR2, CR3, CR4, 9c, 13, 14, 15, 16, 17, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27
Determina 2010/3008	19/04/2010	28 29 30 31 32

Nella seguente tabella si riporta l'elenco dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione.

Punti di emissione	descrizione	trattamento	Emissioni caratteristiche
1, 2, 3,	Taglio laser	Filtri a cartucce	polveri
4	Forno di detensionamento	-	Polveri, NOx
6, 7	Saldobrasatura	-	Polveri, oli
8	Sabbiatura	Filtri a cartucce	Polveri
9	Verniciatura teflonatura	Filtro meccanico a 2 stadi	Polveri, sost. All.to 1 Tab D Classi I, II,III,IV, V
9c	Forno teflonatura	-	sost. All.to 1 Tab D Classi I, II,III,IV, V

11	Serigrafia Lame	-	Polveri, sost. All.to 1 Tab D Classi I, II,III,IV, V
25	Aspirazione molatura	Filtri a cartucce	Polveri totali
26	Aspirazione taglio laser	Filtri a cartucce	Polveri totali
27	Aspirazione stuccatura		sost. All.to 1 Tab D Classi I, II,III,IV, V
28, 29, 30, 31	Aspirazione rettifiche affilatura	Cella filtrante	oli, sost. All.to 1 Tab D Classi I, II,III,IV, V
32	Aspirazione saldobrasatura	Cella filtrante	Polveri, oli,
CR1	Torre assorbimento linea acidi ed alcali	scrubber	Nichel e composti
CR2	Torre assorbimento linea cromo	scrubber	Cromo e composti
CR3	Concentratore atmosferico bagni cromatura		Cromo e composti
CR4	Concentratore atmosferico bagni cromatura		Cromo e composti

Nella seguente tabella vengono indicati i punti di emissione non soggetti ad autorizzazione

Punti di emissione	descrizione
5, 5a	Aspirazione lavatrice Ceever
9a	Brucciatoe forno cabina
CR5 CR6 CR7 CR8 CR9 CR10	Caldaie riscaldamento vasche
24, 10	Lavaggio lame

EMISSIONI DIFFUSE E FUGGITIVE

All'interno dello stabilimento tutti gli impianti ed i macchinari potenziali fonti di emissioni diffuse e fuggitive sono dotati di opportuni impianti di aspirazione facenti capo a impianti di abbattimento collegati ai punti di emissione convogliate.

SCARICHI IDRICI

All'interno dell'attività sono presenti 2 linee di scarico in fognatura di acque bianche e nere assimilabili alle domestiche.

Le acque meteoriche provenienti da tetti e piazzali vengono disperse al suolo mediante 4 pozzi perdenti.

Lo stabilimento è stato dotato di un impianto di trattamento chimico fisico delle acque di processo derivanti dalle vasche di lavaggio successive ai trattamenti di grassaggio, decapaggio e neutralizzazione ed attivazione alcalina che attualmente vengono smaltite come rifiuto.

Gli scarichi hanno le caratteristiche riportate nella sottostante tabella:

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Trattamento
S3	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria via Comelli	-
S2	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria via Comelli	-
S1	Acque reflue di processo	Rete fognaria via Comelli	Chimico fisico

EMISSIONI SONORE

L'area dello stabilimento è ubicata nel comune di FAGAGNA il quale non si è ancora dotato di zonizzazione acustica del territorio e, pertanto, si applicano soltanto i limiti di accettabilità previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991.

Dai risultati della campagna di misurazioni dei livelli di emissioni sonore effettuate presso i recettori posti lungo il perimetro dello stabilimento in data 9 febbraio 2009 risultano rispettati i limiti di emissione sonora diurni e notturni

RIFIUTI

Produzione di rifiuti

All'interno dello stabilimento vengono prodotti i rifiuti elencati nel piano di monitoraggio.

Stoccaggio rifiuti

All'interno dello stabilimento sono presenti 2 aree distinte per lo stoccaggio dei rifiuti

#	descrizione	CER	modalità	Volume m3	Volume totale m3
A1	Polveri aspirazione taglio laser	12 01 02	Big-bag		111
	Lamierino di ferro	12 01 99	Container	30	
	Graniglia abrasiva di scarto e mole	12 01 17	Fusti o big-bag		
	Limatura e trucioli di metallo non ferrosi	120103	Fusti		
	Corpi d'utensile e materiali di rettifica	12 01 21	Big-bag		
	Imballaggi in carta	150101	container	30	
	Imballaggi in legno	150103	container	30	
	Imballaggi in materiali misti	150106	container	30	
A2	Fanghi da rettifica	120115	Fusti		586
	Concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose	161003*	Vasca con bacino di contenimento	30	
	Soluzioni acquose di lavaggio	120301*	Vasca con bacino di contenimento	30	
	Soluzione acquosa contenente sostanze pericolose	110111*	Cisterna con bacino di contenimento	10	
	Resine a scambio ionico sature	190806*			
	Rifiuti di sgrassaggio	110113*	Vasca con bacino di contenimento	10	
	Reflui impianto evaporatore	110198*	Cisterna con bacino di contenimento	10	
	Basi di decappaggio	110107*	Vasca con bacino di contenimento	10	

#	descrizione	CER	modalità	Volume m3	Volume totale m3
	Carbone attivo esausto	190110*			
	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici	080115*	Fusti su bacino di contenimento		
	Oli esausti	13 02 05	Fusti su bacino di contenimento		
	Soluzione di acido solforico	060101*	Taniche da 1mc su bacino di contenimento		

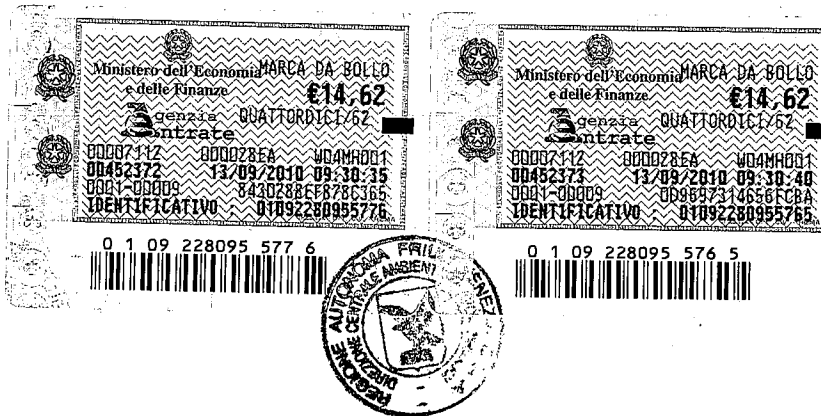
La Società ha dichiarato di volersi avvalere delle disposizioni sul deposito temporaneo previste dall'art. 183 del D.Lgs. 152/06.

BONIFICHE AMBIENTALI

L'area su cui sorge lo stabilimento non è stata inclusa tra le aree per cui sono richiesti interventi di bonifica ai sensi del D.M. 471/99.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Per tipologia e quantità di materiali trattati e stoccati, l'impianto non è soggetto agli obblighi previsti dal D.Lgs. 334/99.



ALLEGATO A



MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Di seguito viene riportata una sintesi dell'applicazione delle MTD, pubblicate con D.M. 01/10/2008, e relative alle attività presenti nello stabilimento.

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
GENERALI				
Tecniche di gestione				
1	Gestione ambientale	<p>1. Implementazione di un sistema di gestione ambientale (SGA); ciò implica lo svolgimento delle seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> -definire una politica ambientale -pianificare e stabilire le procedure necessarie -implementare le procedure -controllare le performance e prevedere azioni correttive -revisione da parte del management e si possono presentare le seguenti opportunità: -avere un sistema di gestione ambientale e le procedure di controllo esaminate e validate da un ente di certificazione esterno accreditato o un auditor esterno -preparare e pubblicare un rapporto ambientale -implementare e aderire a EMAS 	<p>Attualmente l'azienda non dispone di un sistema di gestione ambientale; intende iniziare una fase di procedurizzazione delle istruzioni operative che permetterà all'azienda di acquisire un sistema di gestione del processo coerente con la norma UNI EN ISO 14001:2003</p> <p>Si ritiene di completare il percorso di formalizzazione delle procedure inerenti il processo galvanico entro il 30/06/2010.</p>	In previsione entro 30/06/2010.
2	Benchmarking	<p>1. Stabilire dei benchmarks o valori di riferimento (interni o esterni) per monitorare le performance degli impianti (soprattutto per uso di energia, di acqua e di materie prime)</p> <p>2. Cercare continuamente di migliorare l'uso degli inputs rispetto ai benchmarks.</p> <p>3. Analisi e verifica dei dati, attuazione di eventuali meccanismi di retroazione e ridefinizione degli obiettivi</p>	<p>In relazione al percorso di gestione ambientale che l'azienda intende perseguire verranno ufficializzati i parametri di valutazione delle prestazioni ambientali che nel caso specifico risultano: consumi di materie prime ed ausiliarie</p> <p>Si ritiene di completare il percorso di formalizzazione delle procedure inerenti il processo galvanico entro il 30/06/2010.</p>	In previsione entro 30/06/2010.
3	Manutenzione e stoccaggio	<p>1. Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio</p> <p>2. Formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore</p>	<p>Esiste un'area riservata allo stoccaggio dei prodotti chimici impiegati in reparto.</p> <p>È attualmente in atto un programma di formazione riguardante i rischi presenti in azienda e nel caso specifico nella gestione del rischio chimico.</p>	applicata In previsione entro 12/2010

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
4	Minimizzazione degli effetti della rilavorazione	1. Minimizzare gli impatti ambientali dovuti alla rilavorazione significa: -cercare il miglioramento continuo della efficienza produttiva, riducendo gli scarti di produzione; -coordinare le azioni di miglioramento tra committente e operatore del trattamento affinché, già in fase di progettazione e costruzione del bene da trattare, si tengano in conto le esigenze di una produzione efficiente e a basso impatto ambientale.	In base ai risultati ambientali verranno individuate le aree dell'impianto soggette a miglioramento.	In previsione
5	Ottimizzazione e controllo della produzione	1. Calcolare input e output che teoricamente si possono ottenere con diverse opzioni di "lavorazione" confrontandoli con le rese che si ottengono con la metodologia in uso	In base ai risultati ambientali verranno individuate le aree dell'impianto soggette a miglioramento.	In previsione
Progettazione, costruzione, funzionamento delle installazioni				
6	Implementazioni e piani di azione	1. Implementazione di piani di azione; per la prevenzione dell'inquinamento la gestione delle sostanze pericolose comporta le seguenti attenzioni, di particolare importanza per le nuove installazioni: -dimensionare l'area in maniera sufficiente -pavimentare le aree a rischio con materiali appropriati -assicurare la stabilità delle linee di processo e dei componenti (anche delle strumentazioni di uso non comune o temporaneo) -assicurarsi che le taniche di stoccaggio di materiali/sostanze pericolose abbiano un doppio rivestimento o siano all'interno di aree pavimentate -assicurarsi che le vasche nelle linee di processo siano all'interno di aree pavimentate -assicurarsi che i serbatoi di emergenza siano sufficienti, con capacità pari ad almeno il volume totale delle vasca più capiente dell'impianto -prevedere ispezioni regolari e programmi di controllo in accordo con SGA -predisporre piani di emergenza per i potenziali incidenti adeguati alla dimensione e localizzazione del sito	Dimensione del reparto rispondente alle attuali esigenze produttive. Il perimetro sottostante l'impianto alvanico è delimitato da un cordolo; la superficie interna è ricoperta da uno strato di 4 mm. di epossicatrame. Le vasche sono adeguatamente sollevate dal pavimento mediante struttura portante in acciaio. Il volume del bacino di contenimento posto sotto le vasche è tale da garantire il contenimento di eventuali fuoriuscite di sostanze. Vengono effettuate periodicamente ispezioni della struttura portante e dei sistemi di movimentazione.	applicata
7	Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti	1. Evitare che si formi gas di cianuro libero stoccando acidi e cianuri separatamente;	Cianuri non presenti in azienda.	Non pertinente
		2. Stoccare acidi e alcali separatamente;	Gli acidi e le basi sono stoccate separatamente come riportato in planimetria allegata.	applicata

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
		3. Ridurre il rischio di incendi stoccando sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti separatamente;	Non sono presenti sostanze chimiche infiammabili.	Non pertinente
		4. Ridurre il rischio di incendi stoccando in ambienti asciutti le sostanze chimiche, che sono spontaneamente combustibili in ambienti umidi, e separatamente dagli agenti ossidanti. Segnalare la zona dello stoccaggio di queste sostanze per evitare che si usi l'acqua nel caso di spegnimento di incendi;	Come punto 3.	Non pertinente
		5. Evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche;	Il magazzino reagenti è dotato di vasche di contenimento adeguatamente dimensionate.	applicata
		6. Evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, delle condutture, del sistema di distribuzione, del sistema di aspirazione	Verificare preparazione/rabbocco reagenti	applicata
		7. Ridurre il tempo di stoccaggio, ove possibile	La nuova politica aziendale prevede la riduzione al minimo dei magazzini.	applicata
		8. Stoccare in aree pavimentate	Già presente.	applicata
Dismissione del sito per la protezione 8 delle falde				
8	Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito	1. La dismissione del sito e la protezione delle falde acquifere comporta le seguenti attenzioni: -tenere conto degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale dismissione dell'installazione fin dalla fase di progettazione modulare dell'impianto -identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali pericoli -identificare i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti -prevedere la formazione del personale sulle tematiche ambientali -registrare la storia (luogo di utilizzo e luogo di immagazzinamento) dei più pericolosi elementi chimici nell'installazione ¹ -aggiornare annualmente le informazioni come previsto nel SGA ²	In fase di predisposizione delle procedure inerenti la gestione dell'impianto prenderemo in considerazione le modalità di eventuale dismissione del sito produttivo.	In previsione
Consumo delle risorse primarie				
9	Elettricità (alto voltaggio e alta domanda di corrente)	1. minimizzare le perdite di energia reattiva per tutte e tre le fasi fornite, mediante controlli annuali, per assicurare che il cos tra tensione e picchi di corrente rimangano sopra il valore 0.95	Attualmente vengono registrati tutti i consumi del reparto. Per gli anodi esiste un controllo visivo all'atto dello svuotamento delle vasche, secondo istruzioni operative "Manutenzioni 5. Le soluzioni di processo sono state preparate appositamente per l'impianto esistente e per il tipo di lavorazione in corso, e pertanto sono già ottimizzate.	applicata
		2. tenere le barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento		applicata
		3. evitare l'alimentazione degli anodi in serie		applicata

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
		4. installare moderni raddrizzatori con un miglior fattore di conversione rispetto a quelli di vecchio tipo		applicata
		5. aumentare la conduttività delle soluzioni ottimizzando i parametri di processo		applicata
		6. rilevazione dell'energia impiegata nei processi elettrolitici		applicata
10	energia termica	1. usare una o più delle seguenti tecniche: acqua calda ad alta pressione, acqua calda non pressurizzata, fluidi termici - olii, resistenze elettriche ad immersione	Vasche del Nichel, sgrassature, decapaggio: riscaldate con 3 caldaie collegate a serpentine. Vasca Cromo: è presente una pompa di calore per mantenere a temperatura costante il bagno (25°-30° circa) Al termine della linea esiste un'area di asciugatura con impianto di combustione a metano.	applicata
		2. prevenire gli incendi monitorando la vasca in caso di uso di resistenze elettriche ad immersione o metodi di riscaldamento diretti applicati alla vasca		applicata
11	riduzione delle perdite di calore	1. ridurre le perdite di calore facendo attenzione ad estrarre l'aria dove serve	Le vasche riscaldate sono strutturate con uno strato isolante tra vasca in plastica e controvasca in acciaio che riduce la dispersione per conduzione. Controllo costante delle concentrazioni delle soluzioni. La temperatura è monitorata e gestita in automatico dal PLC di controllo della linea di produzione. Non viene usata aria compressa: nell'area di asciugatura finale viene utilizzato soltanto un insufflamento di aria calda a bassa pressione	applicata
		2. ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo e il range di temperatura di lavoro.		applicata
		3. monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati		applicata
		4. isolare le vasche usando un doppio rivestimento, usando vasche pre-isolate e/o applicando delle coibentazioni		applicata
		5. non usare l'agitazione dell'aria ad alta pressione in soluzioni di processo calde dove l'evaporazione causa l'incremento della domanda di energia.		applicata
12	Raffreddamento	1. prevenire il sovraraffreddamento ottimizzando la composizione della soluzione di processo e il range di temperatura a cui lavorare.	La temperatura è monitorata e gestita in automatico dal PLC di controllo della linea di produzione. Avviene inoltre un controllo manuale periodico delle temperature. Non ci sono vasche operanti a basse temperature.	applicata
		2. monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati		applicata
		3. usare sistemi di raffreddamento refrigerati chiusi qualora si installi un nuovo sistema refrigerante o si sostituisca uno esistente		Non pertinente
		4. rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni di processo per evaporazione dove possibile		Non pertinente
		5. progettare, posizionare, mantenere sistemi di raffreddamento aperti per prevenire la formazione e trasmissione della legionella.		Non pertinente
		6. non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento a meno che l'acqua venga riutilizzata o le risorse idriche non lo permettano.		Non pertinente
Tabella 10 – MDT Settoriali				
Recupero dei materiali e gestione degli scarti				

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
13	Prevenzione e riduzione	1. ridurre e gestire il drag-out	La forma del manufatto che subisce il trattamento galvanico è tale da ridurre se non evitare il trasferimento di materiale da una vasca all'altra; inoltre in uscita delle operazioni di lavaggio sono posti a bordovasca degli ugelli di spruzzatura d'acqua. Il processo è temporizzato per stazionare un tempo adeguato sopra le vasche di processo al fine di ridurre il drag out.	applicata
		2. aumentare il recupero del drag-out	Il CrVI e il Ni vengono recuperati in appositi bagni denominati "Recupero Cromo" e "Recupero Nichel": dopo il trattamento di cromatura e nichelatura i pezzi vengono fatti sgocciolare su una vasca dedicata e la soluzione acquosa contenente CrVI o Ni parzialmente concentrata viene trasferita al bagno di cromatura/nichelatura.	applicata
		3. monitorare le concentrazioni di sostanze , registrando e confrontando gli utilizzi delle stesse, fornendo ai tecnici responsabili i dati per ottimizzare le soluzioni di processo (con analisi statistica e dove possibile dosaggio automatico).	Vengono controllate costantemente le concentrazioni dei reagenti nelle vasche di trattamento.	applicata
14	Riutilizzo	laddove i metalli sono recuperati in condizioni ottimali questi possono essere riutilizzati all'interno dello stesso ciclo produttivo. Nel caso in cui non siano idonei per l'applicazione elettrolitica possono essere riutilizzati in altri settori per la produzione di leghe		Non pertinente
15	Recupero delle soluzioni	1. cercare di chiudere il ciclo dei materiali in caso della cromatura esavalente a spessore e della cadmiatura	Vedi punto 13. Prevenzione e riduzione	applicata
		2. recuperare dal primo lavaggio chiuso (recupero) le soluzioni da integrare al bagno di provenienza , ove possibile, cioè senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che compromettano la qualità della produzione		applicata
16	Resa dei diversi elettrodi	1. cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante dissoluzione esterna del metallo, con l'elettrodeposizione utilizzando anodo inerte	In fase progettuale/costruttiva la ditta fornitrice ha definito le condizioni ottimali di tutte le parti dell'impianto e le concentrazioni dei bagni in maniera da ottimizzare il processo per lo specifico tipo di manufatto trattato.	applicata
		2. cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante sostituzione di alcuni anodi solubili con anodi a membrana aventi un separato circuito di controllo delle extra correnti. Gli anodi a membrana sono delicati e non è consigliabile usarli in aziende di trattamento terzi		Non applicata

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
17	Emissioni in aria	Dal punto di vista ambientale non risultano normalmente rilevanti le emissioni aeriformi. Si vedano le tabelle 6 e 7 pag 91-92 per verificare quando si rende necessaria l'estrazione delle emissioni per contemperare le esigenze ambientali e quelle di salubrità del luogo di lavoro.	Aspirazione a bordo vasca per tutti i bagni contenenti acidi o basi e nichel, linea convogliata in un impianto di trattamento del tipo Scrubber Torre di abbattimento ad umido con punto di emissione denominato CR1. Il bagno di cromatura dispone di aspirazione a bordo vasca convogliata in un impianto di trattamento del tipo Scrubber Torre di abbattimento ad umido con punto di emissione denominato CR2. La vasca di concentrazione delle soluzioni di percolazione del bagno di cromatura (condizionata a 37°) e il bagno di cromatura sono dotati di sistema di pompaggio del bagno e successiva evaporazione atmosferica e rimessa in circuito del condensato per il mantenimento delle concentrazioni e dei volumi dei bagni; l'espulsione dell'acqua evaporata ha riferimento CR3 e CR4.	applicata
18	Rumore	1. identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili.	Il processo di galvanica ha impatto acustico ridotto, dovuto esclusivamente al funzionamento degli impianti di abbattimento CR1 e CR2.	Applicata
		2. ridurre il rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura		applicata
19	agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia	1. agitazione meccanica dei pezzi da trattare (impianti a telaio)	Le vasche di nichelatura 45-50 sono provviste di sistema di agitazione meccanica del bagno tramite oscillatori.	
		2. agitazione mediante turbolenza idraulica		Non pertinente
		3. E' tollerato l'uso di sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione che è invece da evitarsi per: soluzioni molto calde e soluzioni con cianuro	Durante la preparazione dei bagni e le aggiunte settimanali viene installato un sistema di miscelazione mediante insufflazione d'aria per effettuare un'adeguata omogeneizzazione delle soluzioni.	
		4. non usare agitazione attraverso aria ad alta pressione per il grande consumo di energia.		Non pertinente
20	Minimizzazione dell'acqua di processo	1. monitorare tutti gli utilizzi dell'acqua e delle materie prime nelle installazioni,	Viene monitorato il consumo mensile di acqua dell'intera linea; il consumo di materie prime viene monitorato attraverso programma gestionale in base ai movimenti di magazzino.	applicata
		2. registrare le informazioni con base regolare a seconda del tipo di utilizzo e delle informazioni di controllo richieste.	Mensilmente vengono registrati i dati di consumo dell'acqua. Il monitoraggio del consumo di materie prime viene fatto a necessità	applicata

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
		3. trattare, usare e riciclare l'acqua a seconda della qualità richiesta dai sistemi di utilizzo e delle attività a valle	Soltanto le soluzioni provenienti dalle vasche di risciacquo (39, 59), fosfatazione (58) e di neutralizzazione (60) confluiscono nell'impianto di trattamento chimico-fisico. Le vasche 53, 52 sono riutilizzate per rabboccare i bagni di Nichel; avviene anche un rabbocco tra le diverse vasche di lavaggio; esistono 2 sistemi di demineralizzazione delle acque di lavaggio volti al recupero del Nichel (vasca 54) e del Cromo (64-65-66)	applicata
		4. evitare la necessità di lavaggio tra fasi sequenziali compatibili		Non pertinente
21	riduzione della viscosità	1. ridurre la concentrazione delle sostanze chimiche o usare i processi a bassa concentrazione	Le concentrazioni sono costantemente monitorate allo scopo di mantenere le concentrazioni al minimo.	applicata
		2. aggiungere tensioattivi	I tensioattivi sono utilizzati in tutti i bagni di processo dove è possibile.	applicata
		3. assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali	Il processo è continuamente monitorato da PLC ed avviene un controllo periodico chimico delle vasche.	applicata
		4. ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta	Il processo è continuamente monitorato da PLC ed avviene un controllo periodico chimico delle vasche.	Applicata
22	riduzione del drag in	1. utilizzare una vasca eco-rinse , nel caso di nuove linee o "estensioni" delle linee	Attualmente non è prevista l'estensione della linea.	Non pertinente
		2. non usare vasche eco-rinse qualora causi problemi al trattamento successivo , negli impianti a giostra, nel coil coating o reel-to reel line, attacco chimico o sgrassatura, nelle linee di nichelatura per problemi di qualità, nei procedimenti di anodizzazione	L'impianto prevede 2 linee di trattamento separate (1 per metalli pesanti con circuito chiuso, 1 per i restanti lavaggi, convogliati in impianto di trattamento).	Applicata
23	riduzione del drag out per tutti gli impianti	1. usare tecniche di riduzione del drag-out dove possibile	Vedi punto 13 Drag Out.	Applicata
		2. uso di sostanze chimiche compatibili al rilancio dell'acqua per utilizzo da un lavaggio all'altro	Vedi punto 13 Drag Out.	Applicata
		3. estrazione lenta del pezzo o del roto-barile	Tempo di stazionamento sopra la vasca per sgocciolamento.	Applicata
		4. utilizzare un tempo di drenaggio sufficiente	Tempo di stazionamento sopra la vasca per sgocciolamento	Applicata
		5. ridurre la concentrazione della soluzione di processo ove questo sia possibile e conveniente	Vedi punto 21 Riduzione della viscosità.	applicata
24	lavaggio	1. ridurre il consumo di acqua e contenere gli sversamenti dei prodotti di trattamento mantenendo la qualità dell'acqua nei valori previsti mediante lavaggi multipli	I lavaggi multipli sono presenti dopo i trattamenti di Nichelatura e Cromatura. I livelli di tutte le vasche sono mantenuti circa 15 cm. sotto il bordo al fine di evitare sversamenti anche nel momento di immersione dei pezzi.	applicata

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
		2 tecniche per recuperare materiali di processo facendo rientrare l'acqua dei primi risciacqui nelle soluzioni di processo.	Le acque del primo lavaggio del Nichel e del Cromo vengono riutilizzate per rabboccare le vasche di processo, mentre i sistemi di demineralizzazione permettono di recuperare acqua per le fasi di lavaggio.	applicata
Mantenimento delle soluzioni di processo				
25	mantenimento delle soluzioni di processo	1 aumentare la vita utile dei bagni di processo , avendo riguardo alla qualità del prodotto,	Nei bagni di Nichel e Nichel Wood sono installate delle pompe filtro che depurano dagli inquinanti solidi le acque in maniera da allungare la vita del bagno. Al bagno di Cromo vengono aggiunti opportuni additivi per far flocculare gli inquinanti, smaltiti periodicamente sotto forma di fango pompabile. Semestralmente vengono eseguite le pulizie delle vasche con recupero del surnatante liquido ed aspirazione del fondo in cisterne separate, decantazione ulteriore del fango e conseguente riutilizzo della parte limpida; smaltimento finale del solo concentrato. Vedi istruzione operativa.	applicata
		2. determinare i parametri critici di controllo	Vedi controllo analitico periodico interno ed esterno	applicata
		3 mantenere i parametri entro limiti accettabili utilizzando le tecniche di rimozione dei contaminanti (elettrolisi selettiva, membrane, resine a scambio ionico,...)	Sono presenti 2 impianti di trattamento mediante resine a scambio ionico dedicati rispettivamente ai lavaggi successivi al trattamento di Nichelatura e Cromatura	applicata
Emissioni: acque di scarico				
26	Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare	1. minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi.	L'impianto è strutturato per limitare l'uso delle acque tramite il loro riutilizzo. (lavaggi in controcorrente, impianti di demineralizzazione).	applicata
		2. eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali, particolarmente delle sostanze principali del processo.	Controlli chimici periodici, riutilizzo dei concentrati. L'azienda sta impostando un percorso di valutazione dei quantitativi di rifiuti provenienti dai singoli processi e/o aree di trattamento.	applicata
		3. sostituire ove possibile ed economicamente praticabile o altrimenti controllare l'utilizzo di sostanze pericolose	L'azienda sta studiando in collaborazione con la ditta fornitrice dell'impianto la possibilità di sostituire, almeno parzialmente per alcuni prodotti, l'utilizzo di CrVI con CrIII.	In previsione
27	Prove, identificazione e separazione dei flussi problematici	1. verificare, quando si cambia il tipo di sostanze chimiche in soluzione e prima di usarle nel processo, il loro impatto sui pre-esistenti sistemi di trattamento degli scarichi .	Le sostituzioni di prodotti chimici sono state effettuate nell'ottica di ridurre gli impatti ambientale e di sicurezza e igiene sul lavoro.	applicata
		2. rifiutare le soluzioni con i nuovi prodotti chimici, se questi test evidenziano dei problemi	Come 1.	applicata
		3. cambiare sistema di trattamento delle acque, se questi test evidenziano dei problemi	Attualmente non si sono presentati problemi.	applicata

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
		<p>4. identificare, separare e trattare i flussi che possono rivelarsi problematici se combinati con altri flussi come: olii e grassi; cianuri; nitriti; cromati (CrVI); agenti complessanti; cadmio (nota: è MTD utilizzare il ciclo chiuso per la cadmiatura).</p>	<p>Esiste un flusso di acque reflue contenenti CrVI e Ni provenienti dalle vasche di lavaggio che vengono riutilizzate in un circuito chiuso (demineralizzatore); vengono smaltite come rifiuti solo i concentrati. Le altre acque di lavaggio (dopo gli opportuni riutilizzi) vengono trattate nell'impianto di depurazione chimico-fisico.</p>	<p>applicata</p>
28	Scarico delle acque reflue	<p>1. per una installazione specifica i livelli di concentrazione devono essere considerati congiuntamente con i carichi emessi (valori di emissione per i singoli elementi rispetto a INES (kg/anno))</p> <p>2. le MTD possono essere ottimizzate per un parametro ma queste potrebbero risultare non ottime per altri parametri (come la flocculazione del deposito di specifici metalli nelle acque di trattamento). Questo significa che i valori più bassi dei range potrebbero non essere raggiunti per tutti i parametri. In siti specifici o per sostanze specifiche potrebbero essere richieste alternative tecniche di trattamento.</p> <p>3. considerare la tipologia del materiale trattato e le conseguenti dimensioni impiantistiche nel valutare l'effettivo fabbisogno idrico ed il conseguente scarico</p>	<p>Attualmente l'azienda non dispone di un sistema di gestione ambientale; intende iniziare una fase di procedurizzazione delle istruzioni operative che permetterà all'azienda di acquisire un sistema di gestione del processo coerente con la norma UNI EN ISO 14001:2003; in quest'ottica si procederà ad una valutazione sistematica delle quantità di sostanze chimiche scaricate come rifiuto.</p>	<p>In previsione</p>
29	Tecnica a scarico zero	<p>Queste tecniche generalmente non sono considerate MTD per via dell'elevato fabbisogno energetico e del fatto che producono scorie di difficile trattamento. Inoltre richiedono ingenti capitali ed elevati costi di servizio. Vengono usate solo in casi particolari e per fattori locali</p>	<p>Non viene utilizzata la tecnica a scarico zero.</p>	<p>applicata</p>



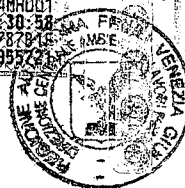
n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
30	Impianti a telaio	1. Preparare i telai in modo da minimizzare le perdite di pezzi e in modo da massimizzare l'efficiente conduzione della corrente.	Una parte dei telai sono stati recentemente modificati per minimizzare le perdite dei pezzi; il PLC è stato modificato per ottimizzare la movimentazione dei carri, limitando l'oscillazione degli stessi durante la fase di fermata. L'azienda intende mettere a punto in maniera più accurata le attuali modalità operative di snichelatura periodica dei supporti	. applicata
31	riduzione del drag-out in impianti a telaio	1. ottimizzare il posizionamento dei pezzi in modo da ridurre il fenomeno di scodellamento	La forma dei manufatti trattati limita se non evita il fenomeno dello scodellamento.	applicata
		2. massimizzazione del tempo di sgocciolamento. Questo può essere limitato da: tipo di soluzioni usate; qualità richiesta (tempi di drenaggio troppo lunghi possono causare una asciugatura od un anneggiamento del substrato creando problemi qualitativi nella fase di trattamento successiva); tempo di ciclo disponibile/attuabile nei processi automatizzati	Il tempo di sgocciolamento è stato verificato in maniera tale da ridurre il trasporto di soluzioni da un bagno all'altro.	applicata
		3. ispezione e manutenzione regolare dei telai verificando che non vi siano fessure e che il loro rivestimento conservi le proprietà idrofobiche	Esiste una fase di controllo visivo durante le operazioni di carico/scarico dei telai, al fine di valutare la necessità di manutenzione o sostituzione.	applicata
		4. accordo con il cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni di processo e/o prevedere fori di scolo	La forma dei manufatti trattati limita se non evita il fenomeno dello scodellamento.	applicata
		5. sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate	I primi lavaggi dopo i bagni di Nichelatura e Cromatura vengono utilizzati per reintegrare le vasche di processo.	applicata
		6. lavaggio a spruzzo, a nebbia o ad aria in maniera da trattenere l'eccesso di soluzione nella vasca di provenienza. Questo può essere limitato dal: tipo di soluzione; qualità richiesta; tipo di impianto	Vengono utilizzati ugelli di nebulizzazione d'acqua nelle vasche di risciacquo ed in alcune vasche nella fase di estrazione dei pezzi e nelle fasi dove necessita la pulizia delle coperture del telaio. Il risciacquo a spruzzo è particolarmente efficiente in relazione alla forma dei manufatti (lame circolari).	applicata
32	riduzione del drag-out in impianti a roto-barile	1. costruire il roto-barile in plastica idrofobica liscia , ispezionarlo regolarmente controllando le aree abrase, danneggiate o i rigonfiamenti che possono trattenere le soluzioni		Non pertinente
		2. assicurarsi che i fori di drenaggio abbiano una sufficiente sezione in rapporto allo spessore della piastra per ridurre gli effetti di capillarità		

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
		<p>3. massimizzare la presenza di fori nel rotobarile, compatibilmente con la resistenza meccanica richiesta e con i pezzi da trattare</p> <p>4. sostituire i fori con le mesh-plugs sebbene questo sia sconsigliato per pezzi pesanti e laddove i costi e le operazioni di manutenzione possano essere controproducenti</p> <p>5. estrarre lentamente il rotobarile</p> <p>6. ruotare a intermittenza il rotobarile se i risultati dimostrano maggiore efficienza</p> <p>7. prevedere canali di scolo che riportano le soluzioni in vasca</p> <p>8. inclinare il rotobarile quando possibile</p>		
33	riduzione del drag-out in linee manuali	<p>1. sostenere il rotobarile o i telai in scaffalature sopra ciascuna attività per assicurare il corretto drenaggio ed incrementare l'efficienza del risciacquo spray</p> <p>2 incrementare il livello di recupero del drag-out usando altre tecniche descritte</p>		Non pertinente
MTD Sostituzione e/o controllo di sostanze pericolose				
34	Sostituzione dell'EDTA	1. evitare l'uso di EDTA e di altri agenti chelanti mediante utilizzo di sostituti biodegradabili come quelli a base di gluconato o usando metodi alternativi	Tracce di EDTA nell'additivo Complex per attivazione Nichel Tramite accordi con il fornitore del prodotto verrà progressivamente eliminato l'uso di EDTA.	In previsione
		2. minimizzare il rilascio di EDTA mediante tecniche di conservazione		Non applicata
		3. assicurarsi che non vi sia EDTA nelle acque di scarico mediante l'uso di opportuni trattamenti		Non applicata
		4. nel campo dei circuiti stampati utilizzare metodi alternativi come il ricoprimento diretto		Non pertinente
35	Sostituzione del PFOS	1. monitorare l'aggiunta di materiali contenenti PFOS misurando la tensione superficiale		Non pertinente
		2. minimizzare l'emissione dei fumi usando, ove necessari, sezioni isolanti flottanti		
		3. cercare di chiudere il ciclo		
36	Sostituzione del Cadmio	1. eseguire la cadmiatura in ciclo chiuso		Non pertinente
37	Sostituzione del cromo esavalente	1. sostituire, ove possibile, o ridurre, le concentrazioni di impiego del cromo esavalente avendo riguardo delle richieste della committenza	L'azienda sta studiando in collaborazione con la ditta fornitrice dell'impianto la possibilità di sostituire, almeno parzialmente per alcuni prodotti, l'utilizzo di CrVI con CrIII.	In previsione
38	Sostituzione del cianuro di zinco	1. sostituire, ove possibile, la soluzione di cianuro di zinco con: zinco acido o zinco alcalino		Non pertinente

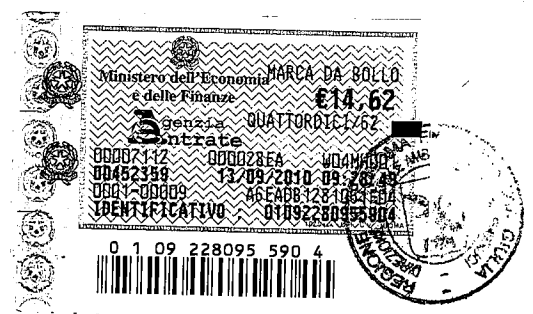
n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
39	Sostituzione del cianuro di rame	1. sostituire, ove possibile, il cianuro di rame con acido o pirofosfato di rame	.	Non pertinente
MTD Lavorazioni specifiche				
Sostituzione di determinate sostanze 40 nelle lavorazioni				
40	Cromatura esavalente a spessore o cromatura dura	1. riduzione delle emissioni aeriformi tramite: - copertura della soluzione durante le fasi di deposizione o nei periodi non operativi; - utilizzo dell' estrazione dell'aria con condensazione delle nebbie nell'evaporatore per il recupero dei materiali; - confinamento delle linee/vasche di trattamento, nei nuovi impianti e dove i pezzi da lavorare sono sufficientemente uniformi (dimensionalmente).	Il trattamento porta alla formazione di uno strato di Cr pari a 0,1 micron; ciononostante consideriamo il trattamento cromatura a spessore, per le caratteristiche meccaniche che vengono conferite ai manufatti. 1. Attualmente le vasche di processo sono corredate di impianto di aspirazione collocato a bordo vasca sempre in funzione, anche ad impianto fermo. L'aria estratta viene trattata con torre di abbattimento ad umido dedicata al processo di cromatura. La linea galvanica è fisicamente compartimentata dagli altri reparti produttivi.	Applicata
		2. operare con soluzioni di cromo esavalente in base a tecniche che portino alla ritenzione del CrVI nella soluzione di processo.		Non applicata
41	Cromatura decorativa	1. sostituzione dei rivestimenti a base di cromo esavalente con altri a base di cromo trivalente in almeno una linea produttiva se vi sono più linee produttive. Le sostituzioni si possono effettuare con: 1.a cromo trivalente ai cloruri 1.b cromo trivalente ai solfati		Non pertinente
		2. verificare l'applicabilità di rivestimenti alternativi al cromo esavalente		
		3. usare tecniche di cromatura a freddo , riducendo la concentrazione della soluzione cromica, ove possibile		
42	Finitura al cromato di fosforo	1. sostituire il cromo esavalente con sistemi in cui non è presente (sistemi a base di zirconio e silani così come quelli a basso cromo).		Non pertinente
Lucidatura e spazzolatura				
43	Lucidatura e spazzolatura	1. Usare rame acido in sostituzione della lucidatura e spazzolatura meccanica, dove tecnicamente possibile e dove l'incremento di costo controbilancia la necessità di ridurre polveri e rumori		Non pertinente
Sostituzione e scelta della sgrassatura				
44	Sostituzione e scelta della sgrassatura	1. coordinarsi con il cliente o operatore del processo precedente per minimizzare la quantità di grasso o olio sul pezzo e/o selezionare olii/grassi o altre sostanze che consentano l'utilizzo di tecniche sgrassanti più eco compatibili.	I manufatti presentano un ridotto contenuto di grassi/oli in quanto la lavorazione precedente (brasatura) non comporta l'uso di olio; inoltre i pezzi subiscono una fase di lavaggio ulteriore in ingresso alla brasatura	applicata
		2. utilizzare la pulitura a mano per pezzi di alto pregio e/o altissima qualità e criticità		Non pertinente

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
45	Sgrassatura con cianuro	1. Rimpiazzare la sgrassatura con cianuro con altre tecniche		Non pertinente
46	Sgrassatura con solventi	1. La sgrassatura con solventi può essere rimpiazzata con altre tecniche. (sgrassature con acqua, ...). Ci possono essere delle motivazioni particolari a livello di installazione per cui usare la sgrassatura a solventi: -dove un sistema a base acquosa può danneggiare la superficie da trattare; -dove si necessita di una particolare qualità.	Non vengono utilizzati sgrassanti a solvente a base organica.	applicata
47	Sgrassatura con acqua	1. Riduzione dell'uso di elementi chimici e energia nella sgrassatura a base acquosa usando sistemi a lunga vita con rigenerazione delle soluzioni e/o mantenimento in continuo (durante la produzione) oppure a impianto fermo (ad esempio nella manutenzione settimanale)	In relazione al percorso di Gestione ambientale che l'azienda intende perseguire verranno ufficializzati i parametri di valutazione delle prestazioni ambientali che nel caso specifico risultano: consumi di materie prime ed ausiliarie	In previsione
48	Sgrassatura ad alta performance	1. Usare una combinazione di tecniche descritte nella sezione 4.9.14.9 del Final Draft, o tecniche specialistiche come la pulitura con ghiaccio secco o la sgrassatura a ultrasuoni.	Non necessario per le caratteristiche del prodotto.	Non pertinente
Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio				
49	Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio	1. Usare una o una combinazione delle tecniche che estendono la vita delle soluzioni di sgrassaggio alcaline (filtrazione, separazione meccanica, separazione per gravità, rottura dell'emulsione per addizione chimica, separazione statica, rigenerazione di sgrassatura biologiche, centrifugazione, filtrazione a membrana,...)	In relazione al percorso di Gestione ambientale che l'azienda intende perseguire verranno ufficializzati i parametri di valutazione delle prestazioni ambientali che nel caso specifico risultano: consumi di materie prime ed ausiliarie	In previsione
Decapaggio e altre soluzioni con acidi forti - tecniche per estendere la vita delle soluzioni 50 e recupero				
50	decapaggio e altre soluzioni con acidi forti - tecniche per estendere la vita delle soluzioni e recupero	1. estendere la vita dell'acido usando la tecnica appropriata in relazione al tipo di decapaggio specifico, ove questa sia disponibile.		Non pertinente
		2. utilizzare l'elettrolisi selettiva per rimuovere gli inquinanti metallici e ossidare alcuni composti organici per il decapaggio elettrolitico		Non pertinente
Recupero delle soluzioni di cromo esavalente				
51	Recupero delle soluzioni di cromo esavalente	1. Recuperare il cromo esavalente nelle soluzioni concentrate e costose mediante scambio ionico e tecniche a membrana.	Per ridurre la tossicità del CrVI è presente una vasca di riduzione a CrIII e successivamente le soluzioni vengono trattate mediante resina a scambio ionico.	applicata
Lavorazioni in continuo				

n.	Argomento	Descrizione	Note sullo stato di attuazione	Applicata
52	Lavorazioni in continuo	1. usare il controllo in tempo reale della produzione per l'ottimizzazione costante del processo	Il PLC consente il monitoraggio in continuo dei parametri di processo principali (T, funzionamento impianti ausiliari) e il programma gestisce interamente tutte le fasi operative. L'operatore ha una semplice funzione di controllo.	applicata
		2. ridurre la caduta del voltaggio tra i conduttori e i connettori	Il controllo effettuato periodicamente sui telai permette di verificare lo stato dei contatti sui telai; nella stessa fase vengono verificati anche i contatti dei telai con l'alimentazione.	applicata
		3. usare forme di onda modificata (pulsanti ...) per migliorare il deposito di metallo nei processi in cui sia tecnicamente dimostrata l'utilità o scambiare la polarità degli elettrodi a intervalli prestabiliti ove ciò sia sperimentato come utile	I tempi e la corrente applicata dipendono dalla geometria della lama; sono adattati in modo da garantire la massima uniformità di rivestimento possibile.	applicata
		4. utilizzare motori ad alta efficienza energetica	In fase di sostituzione verranno presi in considerazione esclusivamente motori ad alta efficienza energetica	applicata
		5. utilizzare rulli per prevenire il drag-out dalle soluzioni di processo	Il drag out viene limitato dallo stazionamento dei telai sopra le vasche di trattamento e dalla forma dei manufatti. La soluzione adottata risulta ottimale per la tipologia di prodotto.	applicata
		6. minimizzare l'uso di olio	L'utilizzo di olio è limitato agli impianti ausiliari (motori, parti meccaniche), ove strettamente necessario.	applicata
		7. ottimizzare la distanza tra anodo e catodo nei processi elettrolitici	In fase progettuale/costruttiva la ditta fornitrice ha stabilito la struttura e la distanza tra gli elettrodi in maniera da ottimizzare il processo per lo specifico tipo di manufatto trattato.	applicata
		8. ottimizzare la performance del rullo conduttore	Nella fase di controllo visivo vengono verificati anche i contatti dei telai con l'alimentazione.	applicata
		9. usare metodi di pulitura laterale dei bordi per eliminare eccessi di deposizione		applicata
		10. mascherare il lato eventualmente da non rivestire		Non pertinente



ALLEGATO B



L'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento del funzionamento degli impianti esistenti alle disposizioni del decreto legislativo 59/2005 viene rilasciata allo stabilimento FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A. sito in via Marcuzzi Z.I. 33043 nel comune di FAGAGNA a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti:

Punti di emissione 1, 2, 3, 26 (Taglio Laser); 25 (aspirazione molatura), 8 (sabbatura)	
Polveri totali.....	5 mg/Nmc
Punto di emissione 4 (Forno di detensionamento)	
Valori riferiti ad un tenore di ossigeno del 5%	
Polveri totali.....	5 mg/Nmc
Ossidi di Azoto (come NO ₂).....	350 mg/Nmc
Punti di emissione 6, 7, 32 (Saldobrasatura)	
Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie.....	10 mg/Nmc
Punti di emissione 28, 29, 30, 31 (Aspirazione rettifiche affilatura)	
Polveri totali compresi oli minerali come fumi e nebbie.....	10 mg/Nmc
Punti di emissione CR1 (scrubber linea acidi e alcali)	
Nichel e suoi composti (espressi come Ni).....	1 mg/Nmc
Punti di emissione CR2 (scrubber linea cromo) CR3, CR4 (Concentratore atmosferico bagni e recupero di cromatura)	
Cromo e suoi composti (espressi come Cr).....	1 mg/Nmc

B) Punti di emissione: 9 (verniciatura/teflonatura), 11 (ritocchi e ripristini lame), 9c (cabina teflonatura).

Sono adibiti all'attività di rivestimento superficie metallica >5 tonn/anno, come individuato al punto 8 della tab. 1, parte III dell'allegato III alla Parte V del D.Lgs. 152/2006.

Valore limite di emissione totale di solvente: 100 mgC/Nmc (utilizzo di solvente <15 t/anno)

Valore limite emissioni diffuse: 25% input solvente

Per i punti di emissione ricompresi nella parte B) viene imposta la seguente prescrizione:

Va redatto almeno una volta all'anno per ciascuna "attività di COV" il Piano Gestione Solventi seguendo le linee guida definite nella parte V allegato III alla Parte Quinta del decreto legislativo n.152/2006.

Il Piano gestione solventi dovrà essere riferito al periodo 1/1-31/12 di ogni anno e trasmesso al Servizio competente, alla Provincia, all'ASS e al Comune secondo le scadenze di trasmissione dei dati previste dal piano di monitoraggio.

Tale piano dovrà contenere tutti i dati che permettano la verifica della conformità dell'impianto alle prescrizioni di cui all'articolo 275 del decreto legislativo n. 152/2006 e/o delle prescrizioni dell'autorizzazione.

I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.Lgs.152/06).

La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione deve essere eseguita secondo i criteri riportati in Allegato VI alla PARTE V del D.Lgs. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.

I valori limite di emissione devono riferirsi al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose.

La direzione del flusso allo sbocco, la posizione del punto di campionamento e la sezione di misurazione devono essere conformi ai criteri del punto 7 della norma tecnica UNI 10169:2001.

Per l'effettuazione delle misurazioni devono essere garantiti sia l'accesso al camino a norma di sicurezza che i requisiti di cui al punto 6 della norma tecnica UNI 10169:2001.

Si raccomanda che i tronchetti siano dotati di flangia in acciaio conforme alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007.

Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nell'autorizzazione integrata ambientale conformemente agli elaborati grafici presentati.

Relativamente ai nuovi punti di emissione 28,29,30,31,32 la Società dovrà:

- comunicare al Servizio competente, alla Provincia di UDINE e, ad ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n. 4 "Medio Friuli" e al Comune di FAGAGNA, con un anticipo di almeno 15 giorni, la messa in esercizio dell'impianto;
- mettere a regime l'impianto entro 120 giorni dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime al Servizio competente, alla Provincia di UDINE e, ad ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n. 4 "Medio Friuli" e al Comune di FAGAGNA;
- entro 60 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno venir comunicati alla Servizio competente, alla Provincia di UDINE e, ad ARPA FVG – Dipartimento di UDINE, all'ASS n. 4 "Medio Friuli" e al Comune di FAGAGNA i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento delle regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

Relativamente al punto di emissione 32 nella fase di messa a regime la Società dovrà effettuare anche il monitoraggio delle emissioni di nichel e dei suoi composti.

SCARICHI IDRICI

Sono autorizzati gli scarichi indicati nella seguente tabella

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Trattamento
S3	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria	-
S2	Acque reflue assimilate alle domestiche	Rete fognaria	-
S1	Acque reflue di processo	Rete fognaria	Chimico fisico

Gli scarichi idrici delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) gli scarichi devono rispettare i limiti di cui alla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.lgs. n. 152/2006 nella colonna relativa agli scarichi in fognatura;
- b) le acque di processo che contengono sostanze pericolose (nichel e cromo) non possono confluire allo scarico;
- c) i valori limiti di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire, con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti sostanze pericolose indicate nella tabella 5 dell'allegato 5 della parte terza del D.lgs n. 152/06 ai numeri: 1(arsenico), 2 (cadmio), 3 (cromo totale), 4(cromo esavalente), 5 (mercurio), 6 (nichel), 7 (piombo), 8 (rame), 9 (selenio), 10(zinco), 12(oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti), 15 (composti organici alogenati compresi i pesticidi clorurati), 17(composti organici dello stagno) e 18(sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene"- R45- e "pericolose per l'ambiente acquatico" -R50 e 51/53- ai sensi del D.lgs. 03/02/1997 n. 52 e ss.mm.ii.);
- d) il pozzetto di campionamento per lo scarico S1 deve essere idoneo all'uso del prelevatore automatico;
- e) gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme sulla sicurezza e igiene del lavoro);
- f) la Società dovrà svolgere con la necessaria cura e ripetitività le azioni di manutenzione ai fini del mantenimento del corretto funzionamento del sistema di scarico;
- g) sui piazzali non potranno essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque industriali o assimilati e comunque tali da comportare il superamento dei limiti allo scarico di cui alla tabella 3 allegato 5 alla parte terza del D.lgs. 152/2006;
- h) la Società dovrà mantenere aggiornata la planimetria della rete fognaria indicando i pozzetti di campionamento con la denominazione sopra riportata.

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

Prescrizioni:

- dovrà essere accuratamente evitata la promiscuità tra le aree destinate al deposito delle materie prime e le aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti nell'impianto;
- qualora il deposito temporaneo dei rifiuti liquidi avvenga in contenitori privi di sistema di doppia tenuta, il contenimento degli sversamenti accidentali dovrà essere affidato ad un bacino di contenimento di idonee caratteristiche e dimensioni.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune di FAGAGNA, la Società dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).



ALLEGATO C



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato e tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati al Servizio competente, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed ad ARPA FVG e il gestore della fognatura.

Il Gestore è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8

dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La Società dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi nella rete fognaria
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Servizio competente, Provincia, Comune, ASS e il gestore della fognatura competenti con frequenza annuale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette al Servizio competente, Provincia, Comune, ASS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– *Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano*

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A.	Dott. Eugenio Perrella
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di UDINE

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria.

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E1 Taglio laser	E2 Taglio laser	E3 Taglio laser	E4 Forno ricottura di distensione	E6 Saldo brasatura	E7 Saldo brasatura	E8 Sabbiatura	continuo	discontinuo	
NO _x				X					annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Polveri Totali	X	X	X	X	X	X	X		annuale	
Olii come fumi e nebbie					X	X			annuale	

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E9 Verniciatura	E9c Forno Cabina Teflonatura	E11 ritocchi e ripristini lame	E28 Affilatura	E29 Affilatura	E30 Affilatura	E31 Affilatura	continuo	discontinuo	
Polveri Totali				X	X	X	X		annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Olii come fumi e nebbie				X	X	X	X			
SOV D. Lgs. 152/06 all.to 1 alla parte V Tab. D	X	X	X						annuale	

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	E25 Molatura	E26 Taglio laser	E32 Saldo brasatura	CR1 Galvanica	CR2 Galvanica	CR3 Galvanica	CR4 Galvanica	continuo	discontinuo	
Polveri Totali	X	X	X						annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Olii come fumi e nebbie			X						annuale	
Nichel e composti				X					annuale	
Cromo VI e composti					X	X	X		annuale	

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1, E2, E3, E26 (Taglio laser) E25 (Molatura) E8 (Sabbatura)	Filtro a cartucce	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato cartucce - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E6, E7, E32 (Saldo brasatura)	Filtri (*)	- manutenzione annuale del filtro; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9 (Verniciatura) E11 (Serigrafia/verniciatura ritocco)	Filtri cabina, I e II stadio polveri	- manutenzione e sostituzione dei filtri secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore della cabina; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato filtri/perdita di carico - pulizia - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo prassi interna/secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E9c (Forno Cabina Teflonatura)	Filtri (*)	- manutenzione annuale del filtro; - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - stato media filtranti/perdita di carico - assorbimento elettrico	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
E28, E29, E30, E31 (Affilatura)	Cella Filtrante	- manutenzione annuale del filtro - manutenzione annuale componenti meccaniche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - funzionalità e integrità media filtranti/perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, - assorbimento elettrico ventilatore	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
CR1 (Galvanica) CR2 (Galvanica)	Abbattitore a umido.	manutenzione annuale componenti meccaniche, idrauliche, pneumatiche, elettriche	- stato di conservazione - funzionalità e integrità /perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, - assorbimento elettrico ventilatore	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
CR3 (Galvanica) CR4 (Galvanica)	Concentratore atmosferico		- sostituzione corpi di riempimento secondo indicazioni del costruttore		

(*) Trattamento da installare.

Acqua.

L'Azienda ha scarico attivi di acque reflue diretti alla fognatura comunale.

Nella tabella 4 vengono specificati la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1 impianto di depurazione aziendale	Scarichi S2, S3 reflui assimilati al domestico	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
pH	X			Quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
temperatura	X			Quadrimestrale	
Solidi sospesi totali	X			Quadrimestrale	
BOD ₅	X			Quadrimestrale	
COD	X			Quadrimestrale	
Alluminio	X			Quadrimestrale	
Arsenico	X			Quadrimestrale	
Bario	X			Quadrimestrale	
Boro	X			Quadrimestrale	
Cadmio	X			Quadrimestrale	
Cromo totale	X			Quadrimestrale	
Cromo VI	X			Quadrimestrale	
Ferro	X			Quadrimestrale	
Manganese	X			Quadrimestrale	
Nichel	X			Quadrimestrale	
Piombo	X			Quadrimestrale	
Rame	X			Quadrimestrale	
Selenio	X			Quadrimestrale	
Stagno	X			Quadrimestrale	
Zinco	X			Quadrimestrale	
Solfati	X			Quadrimestrale	
Cloruri	X			Quadrimestrale	
Fluoruri	X			Quadrimestrale	
Fosforo totale	X			Quadrimestrale	
Azoto totale	X			Quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X			Quadrimestrale	
Azoto nitroso (come N)	X			Quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N)	X			Quadrimestrale	
Idrocarburi totali	X			Quadrimestrale	
Solventi organici aromatici	X			Quadrimestrale	
Solventi organici azotati	X			Quadrimestrale	
Tensioattivi totali	X			Quadrimestrale	
Saggio di Tossicità acuta	X			Quadrimestrale	

Tab.5 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Scarico S1 impianto di depurazione aziendale	Impianto di depurazione	Vascone di raccolta acque di produzione	- vasca interrata - pompe	- strumenti ed apparati di misura - misuratori di portata - regolatori di livello - dosatori - quadri comando, spie di funzionamento	- ispezione Vasche e contro vasche - punti prelievo a valle degli stadi di processo, per controlli analitici di efficienza stadi del trattamento - pHmetro - produzione fanghi - postazioni di verifica efficienza impiantistica generale, strutture mobili ed apparati elettromeccanici, quadri elettrici comando, pompe, dosatori ed agitatori - pozzetto campionamento e condotta di scarico,	GIORNALIERA - controllo generale stadi del trattamento - efficienza strumenti di controllo, ed attuatori, - produzione fanghi SETTIMANALE - efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, dosatori, valvole, agitatori/miscelatori, impiantistica in generale	Registro
		Vasca di adsorbimento oli e tensioattivi	- vasca inox - contro vasca polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - sensori livello - carbone attivo				
		Vasca di neutralizzazione alcalina	- vasca inox - contro vasca polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - sensori livello - pHmetro				
		Vasca di flocculazione	- vasca inox - contro vasca polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - sensori livello - pompe				
		Decantatore lamellare	- vasca inox - pacchi polipropilene - valvole - pompe				
		Vasca di neutralizzazione finale acida	- vasca inox - contro vasca polipropilene - pompe dosatrici - agitatore - sensori livello - pHmetro				
		Ispezzimento fanghi	- vasca acciaio - pompe				
		Filtro a sacchi	- big bags - sottovasca in polipropilene - pompa				

Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A. di Fagagna, nelle postazioni di misura descritte nella seguente tabella, **con riferimento al documento di mappatura acustica – 09 febbraio 2009 - allegato all'istanza di A.I.A.,**

PUNTO 1	Lato via Marcuzzi-direzione via Comelli – terrapieno a lato dei contatori gas
PUNTO 3	Lato via Marcuzzi – portone carraioConfine aziendale- via Ferrara – Parcheggio
PUNTO 6	Lato via Udine- su terrapieno, di fronte alla seconda vetrata opificio
PUNTO 7	Lato via Udine- su terrapieno, di fronte all'impianto piccolo di aspirazione fumi
PUNTO 8	Lato via Udine- spigolo bordo comprensorio aziendale- su terrapieno, direzione nord
PUNTO 11	Lato via Comelli - su piazzale deposito rifiuti, di fronte cisterna verticale
PUNTO 12	Lato via Comelli - su piazzale, spigolo primo tendone "copri-scopri"
PUNTO 13	Lato via Comelli - su piazzale, tra i due tendoni "copri-scopri"

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite

- con frequenza annuale, cadenza da verificare con Arpa il secondo anno di validità della A.I.A.;
- entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'art. 23 della L.R.16 del 18.06.07;
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con ARPA,

- nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo FREUD PRODUZIONI INDUSTRIALI S.p.A. di Fagagna;
- in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo;
- in presenza di segnalazioni;

mantenendo il riferimento ai punti utilizzati nell'attività di mappatura acustica allegata agli atti istruttori A.I.A.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

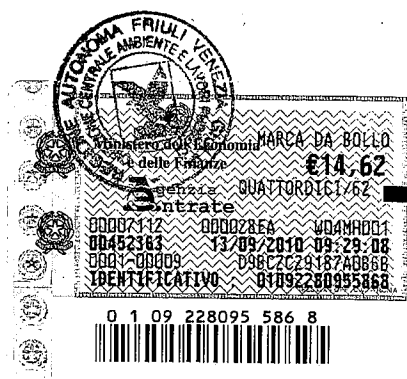
I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Rifiuti

Tab. 6 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
060101*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
080115*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110107*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110111*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110113*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
110198*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120102	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120103	Avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120115	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
120117	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
120121	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120199	Avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120301*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
130205*	Consorzio oli usati	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
150101	Avviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150103	Avviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150106	Avviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150203	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
161003*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per un anno
170405	Avviati impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
190110*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
190806*	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario



GESTIONE DELL'IMPIANTO

Tab. 7 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici.

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Impianto di depurazione	- Funzionamento quadro comando e allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di Motori Attuatori Agitatori Pompe di ciclo Pompe additivi	Controllo e Manutenzione come tab.5	Registro
Impianti trattamento emissioni	- Funzionamento quadri comando e allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di Motori attuatori - Media filtranti - Media fonoassorbenti - Perdita di carico	Controllo e Manutenzione come tab.3	Registro
Apparati Impianto galvanico	- Integrità vasche e controvasche - Funzionamento centralina comando, allarmi - Funzionamento ed Assorbimento (A) di Attuatori Pompe di processo Pompe dosatrici Miscelatori - Impiantistica elettrica ed idraulica - Strumenti misura e controllo - Elettrovalvole e filtri	Ispezione giornaliera/ Settimanale Manutenzione programmata secondo indicazioni dei costruttori degli apparati	Registro
Aree di deposito temporaneo rifiuti	- Ristagni acque - Eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto/Pulizia giornaliera	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)

Tab. 8 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Area stoccaggio A1 (big bags/fusti/container)	Visivo	Giornaliera	Registro			Registro
Area stoccaggio A2 (big bags /vasche/fusti/container)	Visivo	Giornaliera		Visivo, controllo integrità elementi di contenimento	Giornaliera	

Indicatori di prestazione

La Società dovrà monitorare gli indicatori di performance indicati in tabella 9 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 9 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento
Consumo di energia elettrica per unità di prodotto	KWh / unità di prodotto	annuale
Consumo di metano per unità di prodotto	Nmc gas/ unità di prodotto	annuale
Consumo di chemicals (galvanica) per unità di prodotto	kg/ superficie di prodotto	annuale

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al D.M. 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e nella DGR n. 2924/2009, secondo le frequenze stabilite in Tabella 10, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del D.M. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- verifica della regolare trasmissione dei dati;
- verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale di A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

Tabella 10- Attività dell'ente di controllo.

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	Annuale	5
	Acqua	Annuale	5
	Rifiuti	Annuale	5
	Clima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 5, salvo le indicazioni al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e analisi	A camino su almeno 2 punti di emissione	Annuale	10

