

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'ambiente, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it suaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

AGGIORNAMENTO SAPI - UD/AIA/86-R

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 FABER INDUSTRIE S.p.A. presso l'installazione sita nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD) e proroga termini prescrizioni dell'AIA stessa.

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 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);

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi 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. 6665 del 27 dicembre 2021, con il quale:
1) è stato autorizzato il riesame con valenza di rinnovo, con modifiche, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata, prorogata, rettificata e modificata con i decreti

del Direttore del servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013, n. 2274 del 9 ottobre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 1521 del 17 agosto 2015 e n. 53 del 20 gennaio 2016, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.lgs 152/2006, svolta dalla Società FABER INDUSTRIE S.p.A. con sede legale nel Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 64, identificata dal codice fiscale 00168400307, presso l'installazione sita nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco(UD), in via dell'Artigianato

n. 20, via del Commercio n. 5-7, in via dell'Industria n. 58 e in via della Fonderia, 7/9/11 (non operativo);

2) sono stati sostituiti i decreti del Direttore del Servizio n. 148/2009, n. 861/2012, n. 196/2013, n. 2274/2013, n. 535/2015, n. 1521/2015 e n. 53/2016;

Atteso che:

1) all'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "SCARICHI IDRICI", "Prescrizioni per gli scarichi idrici", sono state imposte, tra le altre, le seguenti prescrizioni:

5. per le finalità di cui al punto precedente, entro 3 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale;
13. per le finalità di cui al punto precedente, entro 3 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale, ovvero una dettagliata relazione in merito alla non necessità di adeguamento.

2) all'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "RIFIUTI", "Prescrizioni per la gestione dei rifiuti", è stata imposta, tra le altre, la seguente prescrizione:

2. entro 3 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG una revisione aggiornata delle planimetrie dei depositi temporanei con chiara indicazione delle aree di stoccaggio. In caso di modifica di tali aree, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG le planimetrie aggiornate e comunque tenerle a disposizione presso l'installazione.

3) all'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO (Articolo 29-sexies, comma 6-bis del d.lgs. 152/2006)", "Prescrizioni", è stata imposta la seguente prescrizione:

1. Entro 3 mesi dal ricevimento della presente autorizzazione il Gestore deve trasmettere la Relazione prevista dalla Linea Guida di ARPA FVG LG 25.02 Ed.1. Rev.1 del 26/02/2021 «*Monitoraggi aggiuntivi per gli stabilimenti AIA ai sensi dell'articolo 29-sexies comma 6-bis del d.lgs. 152/2006*» per definire le modalità e le frequenze dei controlli previsti dall'articolo 29-sexies, comma 6-bis del d.lgs. 152/2006. La relazione deve essere sottoscritta anche dal Gestore.

La Linea Guida è disponibile sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:

<http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/rischi-industriali/normativa/AIA-MONITORAGGI-AGGIUNTIVI-Linee-Guida.html>

4) all'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE", "Prescrizioni", è stata imposta la seguente prescrizione:

1. Entro 3 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve trasmettere una relazione dettagliata in merito 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), pubblicato in G.U. - Serie Generale

n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

Vista la nota del 18 marzo 2022, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente il 21 marzo 2022 con protocollo n. 15788, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 3 mesi e pertanto fino al 27 giugno 2022, del termine per la presentazione della documentazione prescritta entro il 27 marzo 2022, per la necessità di mettere a punto scelte tecniche adeguate relativamente agli interventi da realizzare e della mole e complessità della documentazione da predisporre, in un periodo di difficile gestione aziendale causato dallo stato di emergenza;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 6665 del 27 dicembre 2021 e, considerate esaustive le motivazioni adottate dal Gestore, di concedere le proroghe richieste;

DECRETA

1. E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 6665 del 27 dicembre 2021, a favore della Società FABER INDUSTRIE S.p.A. con sede legale nel Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 64, identificata

dal codice fiscale 00168400307, 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 nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco(UD), in via dell'Artigianato n. 20, via del Commercio n. 5-7, in via dell'Industria n. 58 e in via della Fonderia, 7/9/11 (non operativo).

2. Sono concesse alla Società FABER INDUSTRIE S.p.A. con sede legale nel Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 64, identificata dal codice fiscale 00168400307:

a) la proroga di 3 mesi e pertanto fino al 27 giugno 2022, per presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale consistente nella realizzazione dei pozzetti di campionamento relativi agli scarichi idrici F1_S2, F2_S3, F3_S2 e F3_S4, afferenti alle acque reflue di scarico delle torri evaporative.

b) la proroga di 3 mesi e pertanto fino al 27 giugno 2022, per presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale, consistente nell'adeguamento dell'installazione agli obblighi di collettamento e trattamento delle acque di prima pioggia, ovvero una dettagliata relazione in merito alla non necessità di adeguamento.

c) la proroga di 3 mesi e pertanto fino al 27 giugno 2022, per trasmettere alla Regione e ad ARPA FVG una revisione aggiornata delle planimetrie dei depositi temporanei con chiara indicazione delle aree di stoccaggio. In caso di modifica di tali aree, il Gestore deve trasmettere alla Regione e ad ARPA FVG le planimetrie aggiornate e comunque tenerle a disposizione presso l'installazione.

d) la proroga di 3 mesi e pertanto fino al 28 giugno 2022, per trasmettere la Relazione prevista dalla Linea Guida di ARPA FVG LG 25.02 Ed.1. Rev.1 del 26/02/2021 «Monitoraggi aggiuntivi

per gli stabilimenti AIA ai sensi dell'articolo 29-sexies comma 6-bis del d.lgs. 152/2006», al fine di definire le modalità e le frequenze dei controlli previsti dall'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del d.lgs. 152/2006;

e) la proroga di 3 mesi e pertanto fino al 27 giugno 2022, per trasmettere una relazione dettagliata in merito 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).

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. Le prescrizioni n. 5 e n. 13, contenute nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "SCARICHI IDRICI", "Prescrizioni per gli scarichi idrici", sono sostituite dalle seguenti:

5. per le finalità di cui al punto precedente, **entro 6 mesi** dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale;
13. per le finalità di cui al punto precedente, **entro 6 mesi** dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale, ovvero una dettagliata relazione in merito alla non necessità di adeguamento.

2. La prescrizione n. 2 contenuta nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "RIFIUTI", "Prescrizioni per la gestione dei rifiuti", è sostituita dalla seguente:

2. **entro 6 mesi** dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG una revisione aggiornata delle planimetrie dei depositi temporanei con chiara indicazione delle aree di stoccaggio. In caso di modifica di tali aree, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG le planimetrie aggiornate e comunque tenerle a disposizione presso l'installazione.

3. La prescrizione n. 1 contenuta nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO (Articolo 29-sexies, comma 6-bis del d.lgs. 152/2006)", "Prescrizioni", è sostituita dalla seguente:

1. **entro 6 mesi** dal ricevimento della presente autorizzazione il Gestore deve trasmettere la Relazione prevista dalla Linea Guida di ARPA FVG LG 25.02 Ed.1. Rev.1 del 26/02/2021 «Monitoraggi aggiuntivi per gli stabilimenti AIA ai sensi dell'articolo 29-sexies comma 6-bis del d.lgs. 152/2006» per definire le modalità e le frequenze dei controlli previsti dall'articolo 29-sexies, comma 6-bis del d.lgs. 152/2006. La relazione deve essere sottoscritta anche dal Gestore.

La Linea Guida è disponibile sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:

<http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/rischi-industriali/normativa/AIA-MONITORAGGI-AGGIUNTIVI.-Linee-Guida.html>

4. La prescrizione n. 1 contenuta nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE", "Prescrizioni", è sostituita dalla seguente:

1. **entro 6 mesi** dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve trasmettere una relazione dettagliata in merito 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), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

Art. 2 – Disposizioni finali

- 1.** Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 6665/2021.
- 2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Faber Industrie S.p.A., al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Acquedotto Poiana S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR) e al Ministero della Transizione Ecologica.
- 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, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, 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.
- 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.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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 bank name]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

[Empty box for bank name]

AGENZIA/UFFICIO

[Empty box for agency/office]

PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: **FABER INDUSTRIE SPA**
 NOME: [Empty]
 DATA DI NASCITA: [Empty]
 SESSO M o F: [Empty]
 COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: **CIVIDALE DEL FRIULI**
 PROV.: **U D**
 CODICE FISCALE: **0 0 1 6 8 4 0 0 3 0 7**

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

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO **16,00**

EURO (lettere)

Sedici/00

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

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
09	05	2022	03069	63742

100000002265

03069

63742





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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

--

2. DELEGA IRREVOCABILE A

<p><i>INTESA SANPAOLO S.p.A. Filiale di Cividale del Friuli - 50568</i></p>

AGENZIA/UFFICIO PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

--

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE FABER INDUSTRIE SPA

SESSO M o F M F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE CIVIDALE DEL FRIULI

NOME

PROV. U D

CODICE FISCALE 0 0 1 6 8 4 0 0 3 0 7

DATA DI NASCITA

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

SESSO M o F M F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

NOME

PROV.

CODICE FISCALE

DATA DI NASCITA

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE T I 8

7. COD. TERRITORIALE (*)

8. CONTENZIOSO

9. CAUSALE P A

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

Anno	Numero
<input style="width: 30px;" type="text"/>	<input style="width: 40px;" type="text"/>

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

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

16,00

EURO (lettere)

Sedici/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO
IDA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
			AZIENDA	CAB/SPORTELLO
giorno	mese	anno		
09	05	2012	03069	63742

10000002265 03069 63742



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA e SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it suaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö^&^q Á »Âîîí DE ÓÁ^|Áí FGDGCF SAPI - UD/AIA/86-R

Riesame, con modifiche, 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 FABER INDUSTRIE S.p.A. presso l'installazione sita nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco(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";

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14 novembre 2016, recante "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 46/2014";

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 documento «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» (agosto 2006) – Code STS;

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 del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

Visto il DM 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'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";

Visto il D.M. 15 aprile 2019, n. 95 (Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v)-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;

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 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), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

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;

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante “Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali”, la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall’inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi 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. 148 del 6 febbraio 2009, che autorizza la Società FABER INDUSTRIE S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell’Industria, 23, XI Zona Industriale, all’esercizio di tre impianti di cui al punto 2.6, dell’Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, siti nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco(UD), in via dell’Industria n. 23, via del Commercio n. 5-7 e via dell’Industria n. 64;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013 e n. 2274 del 9 ottobre 2013, con i quali è stata aggiornata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 148/2009;

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. 148/2009, è stata prorogata fino al 6 febbraio 2021;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1521 del 17 agosto 2015, con il quale è stata rettificata, modificata ed aggiornata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 148/2009, come aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del servizio competente n. 861/2012, n. 196/2013, n. 2274/2013 e n. 535/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 53 del 20 gennaio 2016, con il quale è stata rettificata e modificata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 148/2009, come aggiornata, prorogata, rettificata e modificata con i decreti del Direttore del servizio competente n. 861/2012, n. 196/2013, n. 2274/2013, n. 535/2015 e n. 1521/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5208 del 30 dicembre 2019, 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 per il triennio 2020 - 2021 – 2022”;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5265 del 30 dicembre 2020, con il quale è stato approvato l’aggiornamento dell’Allegato C del decreto n. 5208/2019 “Piano delle visite ispettive e dei campionamenti a carico di ARPA FVG per l’anno 2021”;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 6536 del 17 dicembre 2021, con il quale è stato approvato l’aggiornamento dell’Allegato C del decreto n. 5208/2019 “Piano delle visite ispettive e dei campionamenti a carico di ARPA FVG per l’anno 2022”;

Vista la nota prot. n. 17546 del 20 luglio 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente ha inviato, al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine,

all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale" e al Gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.A., la nota datata 15 luglio 2016 (protocollo regionale 17546 del 20 luglio 2016), con la quale il Gestore ha inviato la relazione relativa alla programmazione dell'installazione dei misuratori di portata per gli stabilimenti Faber 1, Faber 2 e Faber 3, adempiendo, di fatto, alla prescrizione contenuta nell'Allegato B, "SCARICHI IDRICI", al decreto n. 53/2016;

Vista la nota del 25 agosto 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 26 agosto 2016 con protocollo n. 21088, con la quale il Gestore:

1) ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali (**Aggiornamento n. 6**):

Faber 1 – via dell'Industria, 23

a) modifica layout del laboratorio tecnologico, consistente nella riallocazione dei punti di emissione E100 (cappa laboratorio), E101, E102 (cappe nebbie saline), nonché la realizzazione dei nuovi punti di emissione E103, E104 (cappe laboratorio) ed E105 (sfiato idrogeno);

b) realizzazione dei nuovi scarichi idrici F1_S7 e F1_S8;

Faber 2 – via del Commercio, 5-7

a) modifica layout dell'impianto della sabbiatrice di linea 6, consistente nella riallocazione del punto di emissione F2_E_07 (P68);

b) modifica layout dell'impianto di molatura e taglio a misura, relativo al punto di emissione F2_D5_03 (P75);

c) modifica layout dell'impianto di taglio a misura, consistente nella riallocazione del punto di emissione F2_F2_01 (P77) prevedendo il convogliamento separato dei fumi in atmosfera originati dalle singole attività ed identificando, pertanto, il punto di emissione F2_F2_01 (P77) per la sola attività di molatura ed il nuovo punto di emissione F2_D5_04 per l'attività di taglio a misura;

d) eliminazione del punto di emissione P69 (Impianto termico – bruciatore asciugatura PIL6);

e) realizzazione di una nuova linea produttiva per bombole di tipo 4, consistente nella realizzazione di un nuovo punto di emissione identificato come F2_S5_01, relativo all'attività di stesura del "gel coat", nonché la realizzazione dei nuovi punti di emissione P78 (ricambio d'aria), P79 (impianto termico), P80 (ricambio d'aria) e P81 (ricambio d'aria);

Faber 3 – via dell'Industria, 58-64

a) eliminazione di una parte dell'impianto pilota di Faber 3, consistente nella realizzazione di un nuovo punto di emissione identificato come M33 (bruciatore riscaldamento campana forno) ed eliminazione dei punti di emissione M26, M27, M28, M30, M31, M32 (ricambi d'aria) e M29 (bruciatore forno);

2) ha trasmesso la proposta di integrazione/modifica del Piano di monitoraggio e controllo e le planimetrie aggiornate delle emissioni in atmosfera e degli scarichi;

Vista la nota prot. n. 26016 del 5 ottobre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha chiesto al Gestore di trasmettere direttamente al Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia l'istanza di verifica di assoggettabilità alla procedura di verifica di cui all'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006, completa della check-list debitamente compilata e della relazione tecnico illustrativa della modifica progettuale, per consentire al servizio stesso di esprimersi in ordine alla necessità o meno della procedura di screening;

2) ha comunicato al Gestore che in attesa dell'acquisizione dell'espressione del Servizio valutazioni ambientali in merito agli interventi di modifica impiantistica comunicati, 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, è sospeso;

Vista la nota prot. n. 26017 del 5 ottobre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 25 agosto 2016, al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale" e al Gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.A., comunicando che le modifiche sopra menzionate non possano essere qualificate come sostanziali ed invitando gli Enti medesimi a formulare, entro il termine del 24 ottobre 2016, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 2016/6213 del 16 novembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 17 novembre 2016 con protocollo n. 30110, con la quale il Comune di Moimacco ha comunicato che le modifiche proposte dal Gestore interessano parti degli impianti ricadenti territorialmente nel Comune di Cividale del Friuli;

Vista la nota prot. n. 31733 del 2 dicembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato al Gestore che la modifica proposta non deve essere assoggettata a procedura di screening di cui all'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006, in quanto non risultano rilevanti le ripercussioni negative sull'ambiente legate all'attuazione della modifica stessa;

Vista la nota prot. n. 1286 /P /GEN/ PRA_AUT del 16 gennaio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 17 gennaio 2017 con protocollo n. 1411, con la quale ARPA:

- 1) ha comunicato di non rilevare elementi ostativi alla realizzazione degli interventi proposti dal Gestore;
- 2) ha formulato delle osservazioni riguardanti la descrizione del ciclo produttivo, le emissioni in atmosfera e gli scarichi idrici, che richiedono riscontri, anche documentali, da parte del Gestore;

Vista la nota prot. n. 5847 del 13 febbraio 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore la citata nota di ARPA datata 16 gennaio 2017, chiedendo allo stesso di dare riscontro, nel più breve tempo possibile, alle osservazioni formulate dall'Agenzia regionale stessa, tenendo conto che il termine di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006 è decorso il 24 dicembre 2016;

Viste la nota del 27 febbraio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 28 febbraio 2017 con protocollo n. 8341 e la nota del 27 febbraio 2017, trasmessa a mezzo PEC il 24 marzo 2017, acquisita dal Servizio competente il 27 marzo 2017 con protocollo n. 12468, con le quali il Gestore ha comunicato:

- 1) che la fase del progetto pilota, relativa allo stampaggio di materiali plastici, di cui alla comunicazione del 14 luglio 2014 è conclusa, in quanto sono state completate le omologazioni di prodotto per i recipienti a pressione e che pertanto, l'impianto pressa installato presso lo stabilimento Faber 3 – via dell'Industria, 58-64, non è più operativo;
- 2) che la fase iniziale di sperimentazione appena conclusa potrà dar seguito all'industrializzazione del prodotto in un sito ancora da determinarsi e che qualora il progetto prevedesse l'utilizzo del macchinario pressa in uno stabilimento della Faber Industrie S.p.A., la Società stessa chiederà all'autorità competente le autorizzazioni di legge;

3) che i punti di emissione denominati E67 - F1_D5_2, E22 - F1_D5_4 e E72 - F1_E_2, vengono dismessi;

Vista la nota prot. n. 9520 del 7 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore che l'adozione, da parte di ARPA FVG, del software AICA, modifica le modalità di trasmissione dei dati relativi al Piano di monitoraggio e controllo e che pertanto il paragrafo "Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del Piano" contenuto nell'Allegato C, "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", "CONSIDERAZIONI GENERALI" al decreto n. 148/2009, come sostituito dai decreti n. 861/2012, n. 196/2013, n. 2274/2013 e n. 1521/2015, è sostituito dal seguente:

"Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del Piano"

I risultati del presente Piano di monitoraggio sono comunicati attraverso il software AICA predisposto da ARPA FVG.

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

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, attraverso AICA ed indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo previsto dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna."

Vista la nota prot. n. 57408 del 28 dicembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, valutata la documentazione relativa alle modifiche non sostanziali comunicate con la nota del 25 agosto 2016, così come modificata ed integrata con la documentazione fornita in data 27 febbraio 2017, ha comunicato al Gestore che essendo decorsi i termini di cui all'articolo 29-nonies, del decreto legislativo 152/2006, può procedere alla realizzazione delle opere proposte;

Vista la nota del 14 febbraio 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 15 febbraio 2018 con protocollo n. 10176, con la quale il Gestore ha comunicato l'avvenuto trasferimento della sede legale da via dell'Industria n. 23 a via dell'Industria n. 64, nell'ambito del Comune di Cividale del Friuli;

Vista la nota del 20 giugno 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 21 giugno 2018 con protocollo n. 32586, con la quale il Gestore ha comunicato la messa in esercizio dei seguenti punti di emissione:

F2_D5_04 (Taglio a misura)

F2_F2_01 ex P77 (Molatura)

F2_S2_05 (Gel coat)

Vista l'istanza datata 4 agosto 2020, trasmessa a mezzo PEC il 5 agosto 2020, acquisita dal Servizio competente il 6 agosto 2020 con protocollo n. 37107, con la quale la Società FABER INDUSTRIE S.p.A. ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, inviando un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 39457 del 21 agosto 2020, con la quale il Servizio competente:

1) ha chiesto al Gestore di perfezionare l'istanza di riesame trasmettendo, entro 60 giorni dal ricevimento della nota stessa, la documentazione mancante;

2) ha precisato che i termini del procedimento rimarranno sospesi fino all'acquisizione delle integrazioni documentali;

Vista la nota del 12 ottobre 2020, trasmessa a mezzo PEC il 13 ottobre 2020, acquisita dal Servizio competente il 13 ottobre 2020 con protocollo n. 48690, con la quale il Gestore ha

chiesto una proroga di 60 giorni per la presentazione della documentazione integrativa di cui alla nota regionale datata 21 agosto 2020;

Vista la nota prot. n. 49267 del 15 ottobre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, valutate le motivazioni addotte dal Gestore, ha concesso la proroga di 60 giorni richiesta per la presentazione delle integrazioni (21 dicembre 2020);

Vista la nota del 21 dicembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 22 dicembre 2020 con protocollo n. 62616, n. 62617, n. 62618 e n. 62619, con la quale il Gestore ha presentato la documentazione integrativa a perfezionamento dell'istanza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale;

Viste le note prot. n. 2452 e prot. n. 2453 del 18 gennaio 2020, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

1) ha comunicato al Gestore, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, l'avvio del procedimento amministrativo per il riesame con valenza di rinnovo, con modifiche, dell'autorizzazione integrata ambientale 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 nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD);

2) ha inviato al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni ed autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF), all'Acquedotto Poiana S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ed al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, l'istanza di riesame dell'AIA e la relativa documentazione tecnica;

3) ha convocato, per il giorno 3 marzo 2021, la prima Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza, in merito al riesame dell'AIA;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 19 gennaio 2021, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione, l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

Rilevato che non sono pervenute osservazioni in forma scritta da parte dei soggetti interessati nel termine di 30 (trenta) giorni dalla data di pubblicazione del sopraccitato annuncio;

Considerato che:

1) con nota del 16 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 17 febbraio 2021 con protocollo n. 8741, 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 non sostanziali (**Aggiornamento n. 7 - Faber 2**):

- inserimento di un nuovo impianto per il trattamento della superficie esterna delle bombole in acciaio, con lo scopo di migliorare le condizioni superficiali prima del processo di verniciatura, prevenendo possibili fenomeni corrosivi;
- inserimento di una nuova postazione di levigatura delle superfici delle bombole in materiale composito, per eliminare i difetti superficiali;
- installazione di cinque aspirazioni localizzate all'interno delle cantre di svolgimento della fibra di carbonio e della fibra di vetro presso il reparto Filament widding, al fine di ridurre la dispersione in ambiente di lavoro delle fibre di carbonio;
- installazione di un forno elettrico di asciugatura presso il reparto Filament widding, per l'asciugatura del rivestimento delle bombole di tipi 4;

2) con nota prot. n. 10169 del 23 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC, il Servizio competente ha inviato al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni ed autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF), all'Acquedotto Poiana S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ed al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la comunicazione del Gestore datata 16 febbraio 2021 e la relativa documentazione tecnica, specificando che le modifiche sopra menzionate non possano essere qualificate come sostanziali ed invitando gli Enti medesimi a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, eventuali osservazioni in merito;

3) con nota prot. n. 16397 del 22 marzo 2021, il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati ha comunicato di non formulare osservazioni in considerazione del fatto che le modifiche proposte non riguardano la gestione dei rifiuti;

Considerato che la succitata modifica non sostanziale è autorizzata per decorrenza dei termini di cui all'articolo 29-nonies, del decreto legislativo 152/2006;

Visto il verbale della prima Conferenza di servizi del 3 marzo 2021, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 5687 dell'1 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 11708 dell'1 marzo 2021, con la quale il Comune di Cividale del Friuli ha espresso il proprio parere favorevole per quanto attiene alla compatibilità urbanistica dell'installazione, evidenziando che il Comune stesso, con nota prot. n. 5099 del 23 febbraio 2021 ha chiesto all'ASU FC conferma della classificazione di industria insalubre dell'installazione IPPC già rilasciata in data 5 giugno 2006;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura nota prot. n. 1065 dell'1 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 11708 dell'1 marzo 2021, con la quale il Comune di Moimacco ha espresso il proprio parere favorevole per quanto attiene alla compatibilità urbanistica dell'installazione, evidenziando che il Comune stesso, con nota prot. n. 776 del 12 febbraio 2021 ha chiesto all'ASU FC conferma della classificazione di industria insalubre dell'installazione IPPC già rilasciata in data 22 agosto 2008;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 11927 del 2 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione, ha comunicato di non ravvisare, riguardo all'attività di gestione dei rifiuti, osservazioni o richieste di integrazioni;

4) il rappresentante della Regione ha messo in evidenza:

a. che con nota di Posta Elettronica Ordinaria (PEO) dell'1 marzo 2021, assunta nella medesima data al protocollo regionale n. 11568, il Servizio gestione risorse idriche della Regione ha comunicato di non avere competenza specifica per l'installazione in parola, in quanto non risultano scarichi industriali fuori rete fognaria, evidenziando, in ragione della presenza di pozzi perdenti di acque meteoriche disperdenti al suolo, che gli scarichi sul suolo e strati superficiali del sottosuolo sono ammessi a patto che corrispondano alla definizione di seconda pioggia (così come indicata nel Piano Regionale di Tutela delle Acque di cui al D.P.R. 20.03.2018 n. 074/Pres. - Norme di attuazione, con particolare riferimento agli articoli 26 e 29), nonché che non rientrino nelle condizioni di divieto di cui all'articolo 113 comma 4 del d.lgs. 152/2006;

b. che con nota di PEO del 2 marzo 2021, assunta al protocollo regionale n. 12152 del 3 marzo 2021, il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione, ha raccomandato,

riguardo alle procedure di bonifica, che in caso di modifiche che prevedano escavi e movimentazioni terra, una attenta verifica analitica delle stesse ed in caso di rinvenimento di matrici antropiche di riporto intese come «costituite da una miscela eterogenea di materiale di origine antropica, quali residui e scarti di produzione e di consumo, e di terreno, che compone un orizzonte stratigrafico specifico rispetto alle caratteristiche geologiche e stratigrafiche naturali del terreno in un determinato sito, e utilizzate per la realizzazione di riempimenti, di rilevati e di reinterri», la prioritaria esecuzione del test di cessione effettuato sui materiali granulari ai sensi dell'articolo 9 del D.M. 5 febbraio 1998, ai fini delle metodiche da utilizzare, per escludere rischi di contaminazione delle acque sotterranee e di verificare l'assimilabilità dei riporti al suolo.

- c. che la verifica del pagamento degli oneri istruttori ha evidenziato che l'importo della tariffa AIA versato copre quanto dovuto ai sensi del D.M. 24 aprile 2008 e della legge regionale 11/2009;
- 5) il rappresentante della Regione manifestato la necessità di acquisire, relativamente all'istanza di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA, le seguenti integrazioni documentali:
 - a. confermare il valore di soglia di produzione dell'installazione in rapporto al valore di soglia AIA di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, da individuare tenendo conto delle disposizioni di cui al punto 1, della circolare ministeriale prot. n. 27569 del 14 novembre 2016 recante «Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal d.lgs. 4 marzo 2014, n. 46». In particolare, in merito alla determinazione del volume delle vasche di trattamento, si segnalano le precisazioni del MATTM di cui al punto 11. disponibili al link web:
<https://va.minambiente.it/it-IT/ps/Comunicazione/DomandeFrequenti>;
 - b. completare dettagliatamente lo stato di applicazione delle BAT 1.8.3 [acque reflue] e 1.10 [emissioni in aria], con particolare riferimento alle performance dell'impianto rispetto alle BAT-AEL;
 - c. aggiornare la documentazione di istanza, in relazione alla comunicazione di modifica non sostanziale AIA del 16 febbraio 2021 (aggiornamento AIA n. 7), con particolare riferimento alle planimetrie dell'installazione (layout emissioni convogliate) e alle schede di sintesi;
 - d. compilare la scheda riassuntiva E (emissioni) relativa alle emissioni F2_F2_02, F2_G2_02, F2_G2_03, F2_S2_01, F2_S2_02, F2_S2_03, F2_S2_04, F2_S2_05 (non ancora realizzate), data la necessità di avere conferma del numero identificativo dell'emissione, del tipo di combustibile utilizzato e della potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché del valore di portata massima di progetto, dell'altezza del camino da terra e del sistema di abbattimento, qualora presente;
 - e. compilare la scheda riassuntiva E (emissioni) relativa ai *medi impianti di combustione* (da 1 MWt a 50 MWt) per le emissioni F1_D2_01_MIC, F2_A_01_MIC, F2_B_01_MIC, F2_B_02_MIC, F3_A_01_MIC, F3_A_02_MIC, F3_A_03_MIC, F3_B_01_MIC, F3_B_02_MIC, data la necessità di avere conferma del numero identificativo dell'emissione, del tipo di combustibile utilizzato e della potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché del valore di portata massima di progetto, dell'altezza del camino da terra e del sistema di abbattimento, qualora presente;
 - f. dichiarare se intende adeguare i *medi impianti di combustione*, al rispetto dei nuovi limiti di emissione in atmosfera nell'ambito del procedimento di riesame, presentando, se necessario, uno specifico progetto ed effettuando gli autocontrolli per la verifica del rispetto

dei nuovi valori limite, ovvero intenda presentare, almeno due anni prima delle date previste dall'articolo 273-bis, comma 5 del TUA, comunicazione di modifica non sostanziale AIA finalizzata all'adeguamento di detti impianti;

- g. in relazione agli *impianti di combustione* (fino a 1 MWt), si chiede di compilare la scheda riassuntiva E (emissioni), data la necessità di avere conferma del numero identificativo dell'emissione, del tipo di combustibile utilizzato e della potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché del valore di portata massima di progetto, dell'altezza del camino da terra e del sistema di abbattimento, qualora presente;
- h. confermare la presenza di *gruppi elettrogeni* ed in relazione ad essi, il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato e la potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché il valore di portata massima di progetto, l'altezza del camino da terra e del sistema di abbattimento, qualora presente;
- i. confermare, in relazione agli *impianti termici civili*, il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato e la potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt;
- j. aggiornare la planimetria degli scarichi idrici di tutti e quattro gli stabilimenti, identificando univocamente i pozzi perdenti per la dispersione al suolo delle acque meteoriche, avendo cura di specificare la tipologia delle acque, rispetto alle disposizioni del PTA (rif. evidenza Servizio gestione risorse idriche della Regione) e l'eventuale trattamento prima della dispersione al suolo.

6) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 883 del 2 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 12126 del 3 marzo 2021, con la quale l'Acquedotto Poiana S.p.A. ha comunicato la necessità di acquisire delle informazioni e della documentazione integrativa rispetto alla gestione delle acque reflue dell'installazione;

7) il rappresentante dell'Acquedotto Poiana S.p.A., ha specificato, in relazione alle richieste di cui ai punti 2. e 3. della citata nota del 2 marzo 2021, che la relazione di fattibilità e il relativo cronoprogramma per l'installazione di un idoneo sistema di misura delle portate scaricate dall'impianto chimico fisico esistente e dalle torri evaporative è stato già trasmesso dal Gestore con nota del 15 luglio 2016, soddisfacendo, di fatto tali richieste, e ha chiesto, tuttavia al Gestore stesso, la produzione di una documentazione *as-built* degli interventi;

8) la Conferenza di Servizi ha ritenuto necessario che il Gestore fornisca quanto necessario a riscontro di quanto evidenziato dall'Acquedotto Poiana S.p.A.;

9) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 6188 /P /GEN/ PRA_AUT del 2 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta nella medesima data al protocollo regionale n. 12009, con la quale ARPA FVG, ai sensi dell'articolo 3 comma 1 della legge regionale 16/2008, al fine di fornire il supporto tecnico scientifico ai lavori della Conferenza, ha ritenuto necessario acquisire dei chiarimenti e della documentazione integrativa circa lo stato di applicazione delle BAT, gli scarichi idrici, la gestione dei rifiuti, il rumore, le emissioni in atmosfera, le sorgenti radioattive, la verifica di assoggettamento all'obbligo di redazione della relazione di riferimento, gli esiti delle verifiche ispettive condotte presso l'installazione, nonché la comunicazione di modifica non sostanziale AIA del febbraio 2021;

10) il rappresentante di ARPA FVG ha specificato, altresì, che è necessario acquisire delle informazioni circa gli adempimenti attuati dal Gestore in relazione al Regolamento REACH e all'utilizzo delle sostanze pericolose;

11) la Conferenza di Servizi ha ritenuto necessario che il Gestore fornisca quanto necessario a riscontro di quanto evidenziato da ARPA FVG;

12) la Conferenza di Servizi ha ritenuto inoltre necessario che il Gestore trasmetta, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, quanto sopra richiesto nelle note allegare al presente verbale e in data odierna dalla Regione;

Vista la nota prot. n. 13179 dell'8 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Gestore, al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni ed autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF), all'Acquedotto Poiana S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ed al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi svoltasi in data 3 marzo 2021 e di tutta la documentazione nello stesso citata;
- 2) ha chiesto al Gestore di inviare, entro 90 giorni dal ricevimento della nota stessa (7 giugno 2021), le integrazioni richieste in sede di Conferenza di servizi;
- 3) ha comunicato al Gestore che il termine di cui all'articolo 29-quater, comma 10, del decreto legislativo 152/2006, è sospeso fino all'acquisizione delle informazioni e della documentazione integrativa richiesta;

Viste la nota prot. n. 12533 del 5 maggio 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta la protocollo regionale n. 26025 del 6 maggio 2021 e la nota prot. n. 2452 del 6 maggio 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 26085 del 6 maggio 2021, con le quali i Comuni di Cividale del Friuli e di Moimacco hanno rispettivamente inviato la Determinazione n. 418 del 28 aprile 2021 e la Determinazione n. 187 del 23 aprile 2021, di aggiornamento della Classificazione del Gestore quale Industria insalubre;

Vista la nota del 4 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 32146, n. 32147 e n. 32148 dell'8 giugno 2021, con la quale il Gestore ha inviato le integrazioni documentali richieste con la nota regionale dell'8 marzo 2021;

Vista la nota prot. n. 37255 del 5 luglio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni ed autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF), all'Acquedotto Poiana S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ed al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la documentazione integrativa fornita dal Gestore con la nota del 4 giugno 2021;
- 2) ha convocato, per il giorno 26 ottobre 2021, la seconda Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota del 18 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 34223, con la quale il Gestore ha comunicato di aver ricevuto i risultati analitici di un'indagine ambientale conoscitiva, derivante da una *due diligence* ambientale interna, sullo stato di suolo e sottosuolo dell'area inclusa nel perimetro FABRE 1, che hanno evidenziato la presenza di una contaminazione potenziale, localizzata, per il parametro idrocarburi, nella matrice suolo profondo;

Visto il verbale della seconda Conferenza di servizi del 26 ottobre 2021, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura:

a) della nota prot. n. 12533 del 5 maggio 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta la protocollo regionale n. 26025 del 6 maggio 2021, con la quale il Comune di Cividale del Friuli ha trasmesso la determina n. 418 del 28 aprile 2021 di aggiornamento della classificazione di industria insalubre, ai sensi del R.D. 1265/1934;

b) della nota prot. n. 2452 del 6 maggio 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta nella medesima data al protocollo regionale n. 26085, con la quale il Comune di Moimacco ha trasmesso la determina n. 187 del 23 aprile 2021 di aggiornamento della classificazione di industria insalubre, ai sensi del R.D. 1265/1934;

c) della nota prot. n. 40393 del 21 luglio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato di non rilevare aspetti di competenza, in ragione del fatto che dall'insediamento non si originano scarichi di acque reflue industriali e/o di 1^a pioggia fuori fognatura;

d) della nota prot. n. 58131 del 22 ottobre 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha trasmesso, per la parte relativa alle bonifiche, il decreto n. 4671 del 16 settembre 2021 di approvazione del Piano di caratterizzazione del sito, in ragione della presenza di idrocarburi C > 12 nella matrice suolo profondo in corrispondenza di tre punti, precisando che fino al completamento del procedimento di bonifica non è consentita l'esecuzione di nuove opere o interventi al di fuori di quanto previsto dall'articolo 242-ter del d.lgs. 152/2006;

e) della nota prot. n. 33416 /P /GEN/ AIA del 25 ottobre 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo n. 58400, con la quale ARPA FVG ha trasmesso la proposta del Piano di monitoraggio e controllo e, al fine di fornire il supporto tecnico scientifico ai lavori della Conferenza, ha espresso il proprio parere di competenza;

f) della Relazione istruttoria per la parte relativa alle emissioni in atmosfera, opportunamente modificata con il contributo dei partecipanti;

2) il rappresentante di ARPA FVG ha invitato il Gestore a rivalutare il documento già predisposto per la verifica di convogliabilità di tutti i punti di emissioni convogliati dello stabilimento, risalente all'anno 2009;

3) la Conferenza di Servizi ha sospeso, all'unanimità dei presenti, i propri lavori e li ha aggiornati a mercoledì 17 novembre 2021 alle ore 09:30;

Vista la nota del 27 ottobre 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo n. 58853, con la quale il Gestore ha inviato un aggiornamento della planimetria della rete fognaria dello stabilimento FABER 4;

Vista la nota prot. n. 61026 dell'8 novembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni ed autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF), all'Acquedotto Poiana S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ed al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi svoltasi in data 26 ottobre 2021 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

Vista la nota del 16 novembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo n. 62661, con la quale il Gestore ha comunicato che in data 9 novembre 2021 sono iniziate le attività propedeutiche alla dismissione del depuratore FABER 1;

Viste le note del 17 novembre 2021, trasmesse a mezzo PEC, assunte nella medesima data, al protocollo n. 62841 e n. 62853, con le quali il Gestore ha inviato un aggiornamento delle planimetrie della rete fognaria degli stabilimenti FABER 1, FABER 2 E FABER 3;

Visto il verbale della terza Conferenza di servizi del 17 novembre 2021, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria opportunamente modificata con il contributo dei partecipanti;

2) il rappresentante dell'Acquedotto Poiana S.p.A. ha chiesto, relativamente agli scarichi idrici afferenti alle torri evaporative, che sia imposto il rispetto dei valori limite di emissione in acque superficiali di cui alla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, in considerazione del fatto che il conferimento dei reflui avviene nella condotta a basso carico recapitante in corpo idrico con il solo trattamento primario;

3) la Conferenza di Servizi ha concordato sulla richiesta del rappresentante dell'Acquedotto Poiana S.p.A.;

4) il rappresentante del Gestore ha specificato che il consumo massimo teorico di solventi, come definito all'articolo 268, comma 1, lettera pp) del d.lgs. 152/2006, è pari a 100 tonnellate/anno;

5) la Conferenza di Servizi si è espressa favorevolmente al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale del Gestore, alle condizioni della relazione istruttoria sottoscritta dai partecipanti;

Vista la nota prot. n. 64562 del 25 novembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni ed autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF), all'Acquedotto Poiana S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ed al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi svoltasi in data 17 novembre 2021 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

Atteso che il sito operativo denominato FABER 1, originariamente situato in via delle Industrie n. 23 è ora situato in via dell'Artigianato n. 20, a seguito della disposizione del Gestore che ha individuato la nuova entrata principale del sito stesso;

Considerato che attualmente l'installazione del Gestore consta di quattro siti operativi denominati:

FABER 1 sita nel Comune di Cividale del Friuli in via dell'Artigianato n. 20

FABER 2, sita nel Comune di Cividale del Friuli in via del Commercio n. 5/7

FABER 3, sita nel Comune di Cividale del Friuli in via dell'Industria, 58

FABER 4, sita nel Comune di Cividale del Friuli in via della Fonderia, 7/9/11 (non operativo)

Visto il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2015, n. IT304918 rilasciato da BUREAU VERITAS ITALIA S.p.A. con sede in Milano, Viale Monza, 347, da cui risulta che dalla data del 30 luglio 2002 la Società FABER INDUSTRIE S.p.A. è dotata, fino al 28 luglio 2023, di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2015, per l'attività di seguito descritta per ciascun sito operativo:

1) **FABER 1** "Progettazione, produzione e collaudo di recipienti per gas ad alta pressione realizzati in materiali metallici (bombole senza saldature), materiali metallici rinforzati (liners senza saldature) con materiali compositi o completamente in materiali compositi. Produzione di recipienti per gas ad alta pressione (bombole ed accumulatori idraulici senza saldature) e di liners per realizzazione di serbatoi metallici rinforzati con materiali compositi. Le principali fasi operative sono: taglio, fosfatazione, imbutitura a freddo, ricottura, sabbiatura e tali processi sono poi seguiti dalle seguenti lavorazioni: ogivatura, bonifica, lavorazioni meccaniche, sabbiatura, prova idraulica, verniciatura, ispezione e collaudo. Laboratorio per prove materiali, prove sui prodotti finiti, prove specifiche per serbatoi per idrogeno."

2) **FABER 2** "Produzione di recipienti per gas ad alta pressione (bombole ed accumulatori idraulici senza saldature), e di liners per realizzazione di serbatoi metallici rinforzati con materiali compositi. Le principali fasi operative sono: taglio, fosfatazione, imbutitura a freddo, ricottura, sabbiatura, e tali processi sono poi seguiti dalle seguenti lavorazioni: ogivatura, bonifica, lavorazioni meccaniche, sabbiatura, prova idraulica, verniciatura, ispezione e collaudo. Operazioni per la realizzazione di recipienti per gas ad alta pressione in materiali metallici rinforzati con materiali compositi o di recipienti per gas ad alta pressione realizzati solo in materiali compositi quali: avvolgimento, curing, prova idraulica ed autofrettage, verniciatura e prova di tenuta."

3) **FABER 3** "Produzione di recipienti per gas ad alta pressione (bombole ed accumulatori idraulici senza saldature), e di liners per realizzazione di serbatoi metallici rinforzati con materiali compositi. Le principali fasi operative sono: taglio, fosfatazione, imbutitura a freddo, ricottura, sabbiatura, ogivatura e barenatura fondo. Attrezzatura e reparti manutentivi. Magazzino generale."

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulta certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 12 (dodici) anni, comunque, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

Ritenuto, per tutto quanto sopra esposto di procedere al rilascio del riesame, con modifiche, dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata, prorogata, rettificata e modificata con i decreti del Direttore del servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013, n. 2274 del 9 ottobre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 1521 del 17 agosto 2015 e n. 53 del 20 gennaio 2016;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame con valenza di rinnovo, con modifiche, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata, prorogata, rettificata e modificata con i decreti del Direttore del servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013, n. 2274 del 9 ottobre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 1521 del 17 agosto 2015 e n. 53 del 20 gennaio 2016, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.lgs 152/2006, svolta dalla Società FABER INDUSTRIE S.p.A. con sede legale nel Comune di Cividale del Friuli (UD), via

dell'Industria, 64, identificata dal codice fiscale 00168400307, presso l'installazione sita nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco(UD), in via dell'Artigianato n. 20, via del Commercio n. 5-7, in via dell'Industria n. 58 e in via della Fonderia, 7/9/11 (non operativo), alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del Servizio competente n. 148/2009, n. 861/2012, n. 196/2013, n. 2274/2013, n. 535/2015, n. 1521/2015 e n. 53/2016.

Art. 1 – Limiti di emissione e prescrizioni per l'esercizio

1. L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:

- a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;
- b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;
- c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;
- d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Prescrizioni

1. Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.

2. **Entro 10 giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente e ad ARPA FVG. Il mancato invio della suddetta comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

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

- a) trasmette tempestivamente al Servizio competente il rinnovo della certificazione ISO 14001;
- b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente il mancato rinnovo della stessa;
- c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:

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

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **12 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

2. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia

ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

1. Qualora il Gestore 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. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

1. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:

a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;

c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

2. Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.

3. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

1. La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29-quattordices, del decreto legislativo medesimo.

2. Il mancato invio nei termini della comunicazione di cui all'articolo 2, comma 2, al Servizio competente, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria da 5.000 euro a 52.000 euro.

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA la relativa quietanza.

- 2.** Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento di ARPA di Udine, 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 dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Faber Industrie S.p.A., al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni ed autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF), all'Acquedotto Poiana S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR) e al Ministero della Transizione Ecologica.
- 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, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, 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

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

L'installazione gestita da FABER INDUSTRIE S.p.A., comprende quattro distinti stabilimenti produttivi individuati come segue:

Stabilimento	Indirizzo	Comune	Foglio	Mappali
FABER1	Via dell'Artigianato 20	Cividale del Friuli	14	280 – 391 708 – 331
FABER2	Via del Commercio 5 – 7	Cividale del Friuli	14	71 – 778
		Moimacco	14	650 – 651
FABER3	Via dell'Industria 58 – 64	Cividale del Friuli	14	677 – 881 882
		Moimacco	7	716
FABER4	Via della Fonderia 7 – 9 - 11	Cividale del Friuli	14	964 – 965 966

Negli stabilimenti FABER1, FABER2 e FABER3 si effettuano le lavorazioni per la realizzazione di bombole per gas compressi e liquefatti, nelle seguenti tipologie:

Tipo 1: costituite da bombole in acciaio verniciate

Tipo 2: costituite da bombole in acciaio con rivestimento della parte centrale in materiale composito

Tipo 3: costituite da serbatoio in acciaio rivestito completamente (anche ogiva e fondo) con materiale composito

Tipo 4: costituite da serbatoio in plastica rivestito completamente con materiale composito

I processi produttivi realizzati negli stabilimenti FABER1, FABER2 e FABER3 sono simili. Le lavorazioni, i macchinari e gli impianti si differenziano in relazione alle dimensioni del prodotto da realizzare.

Lo stabilimento FABER4 è utilizzato come deposito.

CICLO PRODUTTIVO

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

Le attività di fosfatazione presenti nei tre siti utilizzano le medesime materie prime, ciò che varia sono le dimensioni delle vasche che sono realizzate in funzione della dimensione del prodotto da trattare.

I volumi delle vasche sono di seguito schematizzati:

FABER1		FABER2		FABER3	
Attività	Volume vasca (mc)	Attività	Volume vasca (mc)	Attività	Volume vasca (mc)
Attivazione	6	Attivazione	6	Attivazione	6
Fosfatazione	39	Fosfatazione	60	Fosfatazione	60
Risciacquo	18	Risciacquo	24	Risciacquo	24
		Risciacquo	24	Risciacquo	24
		Risciacquo	24		24
Risciacquo dinamico	18				
Risciacquo neutro	21	Risciacquo neutro	40	Risciacquo neutro	40
Saponificazione	35	Saponificazione	60	Saponificazione	60

Tenuto conto delle disposizioni di cui al punto 2, lettera c) della circolare ministeriale prot. n. 27569 del 14 novembre 2016 recante «Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal d.lgs. 4 marzo 2014, n. 46», il Gestore ha dichiarato che il volume complessivo delle vasche destinate al trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, riferito alla soglia AIA, è pari a **177,0 m³** (Σ volume vasche attivazione e fosfatazione).

Per la produzione delle bombole di tipo 1, 2 e 3 il materiale di partenza è costituito da lamiera o tubo. Il ciclo produttivo che parte da lamiera è costituito dalle seguenti fasi:

- trattamento termico di ricottura dei coils
- spianatura e tranciatura meccanica
- lubrificazione dischi
- deformazione a freddo

Dopo ogni ciclo di deformazione a freddo sono ripetute le fasi di trattamento termico di ricottura, sabbiatura e fosfatazione del semilavorato.

Il ciclo produttivo che parte da tubo prevede come prima fase il dimensionamento della materia prima. Il tubo viene sezionato in lunghezze predefinite necessarie alla realizzazione del prodotto mediante operazioni di taglio con seghetto.

Le fasi di lavoro successive alla deformazione a freddo sono analoghe per lamiera e tubo e consistono in:

- chiusura bombola (ogivatura)
- lavorazioni meccaniche (taglio e foratura)
- trattamento termico di bonifica (tempra e rinvenimento)
- sabbiatura interna ed esterna
- controllo ad ultrasuoni
- lavorazioni meccaniche (filettatura)
- prova idraulica di tenuta e punzonatura matricola
- verniciatura e imballo

Le bombole di tipo 4 sono realizzate in FABER2 in un reparto dedicato. Il processo ha inizio dal prelievo dei liner e loro posizionamento su supporti per il successivo avvolgimento con fibra di carbonio e di vetro impregnate di resina, che polimerizza in parte a temperatura ambiente ed in parte in forno. La bombola viene poi sottoposta a prova idraulica e quindi imballata e spedita.

DESCRIZIONE DETTAGLIATA DELLE LAVORAZIONI

Trattamento termico di ricottura, spianatura e tranciatura meccanica dei coils

(FABER2 e FABER3)

La produzione da dischi ha inizio con il trattamento termico di ricottura dei coils in forni con atmosfera inerte (azoto). I coils vengono prelevati con l'ausilio di carroponete e posizionati sulla base dei forni a campana. I coils trattati sono posizionati sulla spianatrice per eseguire lo svolgimento e la tranciatura del nastro in acciaio. La fase di tranciatura meccanica con cesoia implica il taglio della lamiera di metallo tramite punzone e matrice.

Lubrificazione dischi e fosfatazione

(FABER1, FABER2 e FABER3)

La lubrificazione dei dischi è indispensabile prima della deformazione a freddo. Il processo di fosfatazione è basato sul principio di "conversione chimica" e comporta una vera e propria reazione tra il prodotto fosfatante e il metallo. Sulla superficie trattata si viene a creare un rivestimento salino sottile e fortemente aderente al metallo sottostante. Tale rivestimento consente un forte ancoraggio dei prodotti per la successiva lubrificazione con saponi. Tra la fase di fosfatazione e di saponificazione, i pezzi devono subire un lavaggio con acqua ed una fase di lavaggio neutralizzante così da facilitare la successiva reazione del lubrificante sulla superficie fosfatata. Le vasche, che lavorano a temperatura superiore a quella ambiente (fosfatazione, lavaggio neutro e sapone), sono coibentate ed il loro riscaldamento avviene per mezzo di radiatori realizzati con pannelli in acciaio AISI 316 percorsi da acqua calda; a bordo delle vasche sono stati installati sistemi automatici che permettono il controllo del processo. I bagni dell'impianto di fosfatazione devono essere rigenerati con cadenze regolari. La pulizia delle vasche di fosfatazione genera dei fanghi di risulta inviati a soggetto terzo, mentre il bagno della vasca di fosfatazione viene integralmente recuperato.

Le soluzioni acquose contenute nel bagno del lavaggio neutro e nei bagni dei lavaggi in acqua sono trattate, al momento attuale, in modo diverso nei tre stabilimenti; in particolare in FABER1 sono trattate con un depuratore chimico-fisico e scaricate parte in rete fognaria e parte recuperate nel bagno di risciacquo dell'impianto stesso. L'impianto di FABER2 e FABER3 è a ciclo chiuso e quindi ogni generazione dei bagni prevede l'intervento con autobotte e successivo conferimento a soggetto terzo.

Deformazione a freddo (imbutitura)

(FABER1, FABER2 e FABER3)

Il disco, una volta terminata la fase di preparazione, è prelevato con carrello elevatore e depositato nel piano di alimentazione della pressa. Nella prima fase di imbutitura la lamiera piana è piegata a cilindro per mezzo di un punzone all'interno della cavità della matrice. Il punzone si muove con un moto di abbassamento e spinge la lamiera dentro la cavità della matrice formando così lo stadio. La seconda e la terza fase di imbutitura servono a completare la lavorazione del semilavorato. Dopo il terzo passaggio di imbutitura il semilavorato è soggetto ad un controllo qualitativo per verificare la conformità progettuale e per ricercare eventuali difetti strutturali.

Trattamento termico di ricottura del semilavorato

(FABER1, FABER2 e FABER3)

Dopo ogni processo di deformazione a freddo il semilavorato presenta, all'interno della sua struttura molecolare, elevati gradi di tensione dovuti alla deformazione non uniforme che la lamiera subisce nel corso della formatura. Il semilavorato, per evitare rotture in pressa, deve essere trattato termicamente ed eliminare così gli stress residui. La ricottura avviene con idonei profili di temperatura in forni alimentati a metano.

Sabbiatura del semilavorato

(FABER1, FABER2 e FABER3)

Il semilavorato, dopo la fase di ricottura, possiede le idonee condizioni strutturali per essere nuovamente deformato previa pulizia delle scorie delle precedenti lavorazioni mediante graniglia tura metallica. L'impianto di sabbiatura è composto da una macchina a tamburo rotante adeguatamente chiusa e schermata che, con specifici dispositivi, indirizza la graniglia metallica sul semilavorato ottenendo la pulizia del pezzo.

La graniglia viene recuperata, rigenerata e raccolta in un serbatoio di riutilizzo. L'operazione avviene in camere opportunamente confinate e protette; l'atmosfera interna viene continuamente aspirata e condizionata mediante un filtro per l'abbattimento delle polveri. Il filtro a corredo è del tipo a cartucce filtranti in carta con sistema di pulizia in controlavaggio con aria compressa. Le operazioni di carico e scarico dei semilavorati avvengono in automatico.

Controllo qualità del semilavorato

(FABER1, FABER2 e FABER3)

Si eseguono le operazioni di controllo della qualità del prodotto, visivamente e con l'ausilio di una macchina a correnti indotte. La macchina è alimentata da una rulliera che posiziona la bombola sull'asse di controllo; con un dispositivo viene bloccata tra le due estremità e messa in rotazione. Le sonde di controllo vanno in contatto con la superficie della bombola con specifici angoli di inclinazione e quindi con un passo costante si esegue la scansione. Gli eventuali difetti riscontrati vengono registrati dal controllo e segnalati con appositi allarmi.

Taglio a misura

(FABER1, FABER2 e FABER3)

Prima della fase di ogivatura lo stadio deve essere tagliato ad una determinata misura. Il dimensionamento si esegue con un taglio a misura dotato di apposita cappa per la raccolta dei fumi e delle polveri derivanti dalla lavorazione. Il flusso d'aria prima di essere immesso nell'atmosfera è convogliato ad un sistema di abbattimento (filtro a cartucce).

Chiusura bombola (ogivatura)

(FABER1, FABER2 e FABER3)

La formatura dell'ogiva e del bocchino ha lo scopo di chiudere lo stadio facendogli assumere la forma della bombola finita. Lo stadio deve essere tagliato nella parte terminale alla lunghezza richiesta; il semilavorato viene riscaldato nella parte iniziale in un forno ad induzione così da permettere la successiva formatura dell'ogiva e del bocchino mediante passaggi successivi di appositi rulli brandeggianti che traslano il materiale fino ad ottenere la chiusura della bombola.

Lavorazioni meccaniche

(FABER1, FABER2 e FABER3)

Consiste in una prima unità di lavorazione che esegue, con apposito disco, la troncatura dell'estremità del bocchino della bombola. Le successive lavorazioni meccaniche sono la preforatura, l'intestatura e tornitura esterna del bocchino e la tornitura conica del preforo quindi la filettatura e all'occorrenza il montaggio del collare ed eventuali levigature.

Le operazioni sopra elencate vengono eseguite con appropriate unità di lavoro a controllo numerico. L'operazione finale consiste nell'eseguire la pulizia dai trucioli che eventualmente rimangono all'interno della bombola. Segue il controllo delle lavorazioni eseguite con appositi tamponi di misura.

Trattamento termico di bonifica (tempra e rinvenimento)

(FABER1 e FABER2)

Consiste in una tempra seguita da un rinvenimento secondo un opportuno profilo temperatura/tempo per conferire al materiale le volute caratteristiche meccaniche. Le bombole sono riscaldate in un forno alimentato a metano e successivamente raffreddate per immersione in una vasca contenente un fluido sintetico in soluzione acquosa. Il fluido ha sostituito l'olio minerale nei trattamenti termici in vasca; le pellicole di polimero residuo si scompongono durante le operazioni di rinvenimento in vapore acqueo senza formazioni di fumi o residui carboniosi. Dopo i trattamenti termici i semilavorati sono sottoposti ad un processo di sabbiatura con graniglia metallica.

Controllo ad ultrasuoni

(FABER1 e FABER2)

La macchina è alimentata da una rulliera che posiziona la bombola sull'asse di controllo; con un dispositivo viene bloccata tra le due estremità e messa in rotazione. Le sonde di controllo vanno in contatto con la superficie della bombola con specifici angoli di inclinazione e quindi con un passo costante si esegue la scansione. E' necessario garantire l'accoppiamento sonda bombola con acqua. Questa viene recuperata in circuito chiuso, filtrata e rimessa in circolo. Gli eventuali difetti riscontrati vengono registrati dal controllo e segnalati con appositi allarmi.

A completamento del controllo la bombola viene scaricata sulla rulliera e inviata allo stoccaggio a valle.

Prova idraulica di tenuta e punzonatura matricola

(FABER1 e FABER2)

Tutte le bombole devono essere collaudate con la prova di tenuta idraulica. La funzione di questo impianto è di eseguire il test di tenuta per verificare eventuali perdite nel corpo bombola. In base al tipo di gas contenuto, alle condizioni operative, al tipo di collaudo o meglio alle specifiche della norma di riferimento viene eseguita la prova di pressione. Come prima fase la bombola viene riempita con acqua con l'ausilio di una pompa di riempimento e portata in pressione. Alla fine del test, scaricata la pressione, l'acqua di riempimento viene scaricata nella vasca di recupero.

La marcatrice è una macchina che ha la funzione di imprimere sull'ogiva della bombola tutti i caratteri di riconoscimento ed identificazione. L'operazione si ottiene per l'effetto di rullatura sotto pressione di un'apposita ruota nella quale sono alloggiati i punzoni che, sotto l'effetto della pressione ed in sincronia con la rotazione della bombola, imprime la marcatura sull'ogiva.

Verniciatura

(FABER1 e FABER2)

Gli impianti di verniciatura sono concepiti per l'applicazione di vernici a solvente, ad acqua o a polvere. Tali impianti sono costituiti da una catena di trasporto con ganci per l'attacco delle bombole, cabine a secco e a liquido per l'applicazione di vernici a solvente, ad acqua, cabine per l'applicazione della polvere e forni di essiccazione.

Sono presenti:

- cabine, in cui vengono utilizzate vernici ad acqua e a solvente, dotate di dispositivo di rotazione della bombola nella fase di applicazione della vernice, di reciprocatori completi di pistole di verniciatura, impianto di aspirazione, sistema di depurazione a secco mediante filtri;
- cabina, in cui vengono utilizzate vernici a solvente e ad acqua, del tipo pressurizzata con sistema di filtrazione dell'over spray ad acqua, adatta a contenere un robot per verniciatura automatica; questa cabina è composta da una vasca in acciaio inox che funge da serbatoio dell'acqua; un piano grigliato di calpestio; un gruppo di aspirazione e filtrazione dell'aria con sistema ad acqua; un velo d'acqua verticale; pareti perimetrali vetrate; porte di accesso pedonali; plenum posto sul tetto per immissione e distribuzione dell'aria con filtri; gruppo di presa e immissione aria.
- cabine per l'applicazione delle vernici a polvere, del tipo a recupero, completo di dispositivo di rotazione, reciprocatore, pistole ed accessori per l'applicazione della polvere, impianto di recupero della polvere, filtro ed abbattitore finale.

Nei forni il sistema di riscaldamento è indiretto mediante uno scambiatore a gas metano con ricircolo e distribuzione interna. Il carico e lo scarico della bombola dalla catena sono realizzati con dispositivi automatici. L'over flow di verniciatura è raccolto da specifici filtri in materiale assorbente a nido d'ape.

Metallizzazione

(FABER1)

L'impianto di metallizzazione ad arco elettrico delle bombole è collocato in modo tale da servire due diverse postazioni a seconda delle dimensioni delle bombole che si intendono lavorare. Il flusso d'aria prima di essere immesso nell'atmosfera è convogliato ad un sistema di abbattimento (filtro a cartucce).

Avvolgimento compositi

(FABER2)

Una parte delle bombole vengono rinforzate mediante avvolgimento in fibra di vetro e/o di carbonio in modo da ottenere un prodotto più leggero a parità di caratteristiche meccaniche. Le bombole vengono depositate su apposite macchine (avvolgitrici) e rivestite con successivi strati di fibra di vetro e/o carbonio impregnata con apposite resine. Le resine possono essere di tipo poliestere fotosensibile e di tipo epossidico. Le resine poliestere fotosensibili sono catalizzate a freddo mediante lampade ad irraggiamento UV. Dopo catalisi vengono postindurite in forno.

Ciclo da tubo

(FABER3)

Nello stabilimento FABER3 si realizzano lavorazioni di carattere prettamente meccanico; la materia prima impiegata è l'acciaio in tubo. I semilavorati ottenuti sono inviati agli altri siti produttivi per la trasformazione in prodotto finito. Il processo inizia dalle lavorazioni di dimensionamento e taglio materia prima. Il tubo viene sezionato in lunghezze predefinite necessarie alla realizzazione del prodotto mediante operazioni di taglio con seghetto. Le ulteriori fasi di lavoro che si eseguono sono le stesse viste in precedenza per gli stabilimenti FABER1 e FABER2, quindi formazione a caldo dell'ogiva e del bocchino e terminano con le lavorazioni meccaniche e controlli. Non si eseguono le finiture.

Produzione bombole tipo 4

(FABER2)

La prima fase della produzione riguarda il controllo qualitativo dei liner, anime in materiale plastico, sui vengono incollati i bocchelli. I semi lavorati sono poi inviati presso terzi per l'assieme meccanico.

I semilavorati rientrano in Faber per la prosecuzione delle lavorazioni che consistono nell'avvolgimento con fibre di carbonio e vetro impregnate di resina. Terminato l'avvolgimento i semilavorati sono trasferito in forno ove si completa l'operazione di polimerizzazione. Segue la prova idraulica della bombola.

Montaggio bundle e rack

È un'operazione manuale realizzata mediante avvitatori, chiavi, trapani... Le bombole, la struttura in carpenteria e gli altri componenti, incluse le tubazioni del circuito di distribuzione sono assemblati per la realizzazione dei bundle e rack, che sono poi sottoposti a prova di tenuta ad azoto e poi viene completato l'allestimento del rivestimento esterno e delle parti accessorie.

Prova a tenuta azoto

L'impianto ha lo scopo di rilevare eventuali trafiletti sulla connessione tra la valvola di erogazione ed il bocchello filettato della bombola, su richiesta specifica dei clienti. La prova di tenuta viene effettuata alla pressione nominale di esercizio del gruppo bombola-valvola, inferiore alla pressione di prova per l'omologazione.

Spedizione prodotto finito

Il prodotto ultimato viene imballato e spedito al cliente finale. Le spedizioni avvengono con diverse modalità.

ENERGIA

L'Azienda non è in possesso della certificazione dei propri sistemi di gestione dell'energia conformemente ai requisiti UNI EN ISO 50001:2011.

L'installazione rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di energia elettrica (2021) (rif. disposizioni d.lgs. 4 luglio 2014, n. 102).

L'installazione non rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di gas naturale. (rif. disposizioni decreto ministeriale 2 marzo 2018).

CONSUMO DI ENERGIA

Le fonti energetiche utilizzate presso l'installazione sono:

- energia elettrica;
- energia termica rappresentata dal gas metano.

I consumi energetici da fonte primaria dichiarati sono i seguenti:

Anno di riferimento 2019					
Impianto / fase di utilizzo	Energia termica consumata	Energia elettrica consumata	Prodotto finito	Consumo termico specifico	Consumo elettrico specifico
	mc/anno gas naturale consumato	MWh/anno		kWh / ton.	kWh / ton.
Totale	6.705.596	24.841,26			

PRODUZIONE DI ENERGIA

Presso l'installazione non è presente alcun impianto di produzione di energia.

EMISSIONI ATMOSFERA

EMISSIONI CONVOGLIATE

All'interno dell'installazione sono presenti le seguenti **emissioni convogliate in atmosfera soggette ad autorizzazione**:

#	Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
FABER 1	F1_B_01	Aspirazione zone attivazione e fosfatazione	45.000	5,0	Non presente
	F1_B_02	Aspirazione zone risciacquo neutro e saponificazione	30.000	5,0	Non presente
	F1_C1_01	Pressa F 250	8.100	5,0	Non presente
	F1_C1_02	Pressa T 300	18.500	5,0	Cartucce filtranti
	F1_C2_01	Fluotornitrice	1.600	5,0	Non presente
	F1_D2_01	Forno ricottura 1 vestibolo d'uscita	8.000	8,0	Non presente
	F1_D2_02	Forno ricottura 1 vestibolo d'entrata	1.000	8,0	Non presente
	F1_D2_03	Forno ricottura 2 vestibolo d'uscita	8.000	8,0	Non presente
	F1_D2_04	Forno ricottura 3 vestibolo d'uscita	8.000	8,0	Non presente
	F1_D2_05	Forno ricottura 2 vestibolo d'ingresso	1.000	8,0	Non presente
	F1_D2_06	Forno ricottura 3 vestibolo d'ingresso	1.000	8,0	Non presente
	F1_D2_07	Forno ricottura 3 vestibolo d'uscita	6.000	8,0	Non presente
	F1_D3_01	Forno di tempra Linea 2	5.300	5,0	Non presente
	F1_D3_02	Forno di rinvenimento Linea 2	5.100	5,0	Non presente
	F1_D3_03	Forno di tempra Linea1	6.000	5,0	Non presente
	F1_D3_04	Forno di rinvenimento Linea1	3.000	5,0	Non presente
	F1_D3_05	Tunnel raffreddamento	12.000	5,0	Non presente
	F1_D4_01	Vasca di tempra - Linea2	5.400	5,0	Non presente
	F1_D4_02	Vasca di tempra - Linea1	8.600	5,0	Non presente
	F1_D5_01	Taglio stadi Linea1	5.000	5,0	Cartucce filtranti
	F1_D5_03	Ogivatrice Linea1	30.000	5,0	Non presente
	F1_D5_05	Ogivatrice e taglio linea 1A	21.000	5,0	Cartucce filtranti
	F1_E_01	Sabbiatrice stadi Linea 1 e Linea 2	14.000	5,0	Cartucce filtranti
	F1_E_03	Sabbiatrice per interni esterni Linea 2 e lucidatura	14.000	5,0	Cartucce filtranti
	F1_E_04	Sabbiatrice esterni Linea 1	8.000	5,0	Cartucce filtranti

#	Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
FABER 1	F1_E_05	Sabbiatrice esterni dopo bonifica	14.000	5,0	Cartucce filtranti
	F1_E_06	Sabbiatrice interni linea 1	14.000	5,0	Cartucce filtranti
	F1_E_07	Sabbiatrice di finitura Linea 1/2	12.000	5,0	Cartucce filtranti
	F1_E_08	Sabbiatrice interni esterni linea 4	12.000	5,0	Cartucce filtranti
	F1_F2_01	Molatura	7.000	5,0	Cartucce filtranti
	F1_G1_01	Cabina a fondo a polvere Linea 1/2	14.000	10,0	Maniche filtranti
	F1_G1_02	Cabina finitura a liquido Linea 1/2	30.000	10,0	A velo d'acqua
	F1_G1_03	Due Cabine a finiture a polvere Linea 1/2	24.000	15,0	Maniche filtranti
	F1_G1_04	Tre forni essiccazione linea 1/2	7.500	10,0	Non presente
	F1_G1_05	Due cabine ogive e forno ad essiccazione Linea 1/2	32.600	10,0	Non presente
	F1_G3_01	Verniciatura Linea 4	50.000	5,0	Non presente
	F1_G4_01	Cabina di verniciatura Linea sub	36.200	4,0	Non presente
	F1_G5_01	Forno di essiccazione fuori Linea Sub	6.000	6,0	Non presente
	F1_G5_02	Cabina di finitura a polvere fuori Linea sub	14.000	6,0	Maniche filtranti
	F1_G6_01	Due metallizzazioni ad arco elettrico di bombole Linea 2 e Linea Sub	22.000	8,0	Cartucce filtranti
FABER 2	F2_B_01	Aspirazione zona attivazione e fosfatazione	45.000	5,0	Non presente
	F2_B_02	Aspirazione zona risciacquo neutro e saponificazione	60.000	5,0	Non presente
	F2_C2_01	Fluotornitrice 1 Linea 3	3.000	5,0	Non presente
	F2_D2_01	Forno Ricottura 1	3.250	9,0	Non presente
	F2_D2_02	Forno Ricottura 1 - tunnel di raffreddamento	60.000	9,0	Non presente
	F2_D2_03	Forno Ricottura 2	3.250	9,0	Non presente
	F2_D2_04	Forno Ricottura 2 - tunnel di raffreddamento	60.000	9,0	Non presente
	F2_D3_01	Forno temprata Linea 3	3.200	9,0	Non presente
	F2_D3_02	Forno rinvenimento Linea 3	3.200	9,0	Non presente
	F2_D3_03	Forno temprata Linea 5	1.450	9,0	Non presente
	F2_D3_04	Forno rinvenimento Linea 5	2.000	9,0	Non presente
	F2_D3_05	Forno ricottura L5 aspirazione carico	12.000	9,0	Non presente
	F2_D3_06	Raffreddamento Linea 5	12.000	9,0	Non presente

#	Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
FABER 2	F2_D4_01	Vasca di tempra - Linea 3	45.000	6,0	Non presente
	F2_D5_01	Taglio stadi Linea 3	6.000	9,0	Cartucce filtranti
	F2_D5_02	Aspirazione ogivatrice Linea 3	30.000	9,0	Non presente
	F2_D5_03	Taglio a misura provini di laboratorio	21.000	9,0	Cartucce filtranti
	F2_D5_04	Taglio a misura	7.000	9,0	Cartucce filtranti
	F2_E_01	Sabbiatrice Stadi 1 e 2	16.450	9,0	Cartucce filtranti
	F2_E_02	Sabbiatura esterni Linea 3	14.000	9,0	Cartucce filtranti
	F2_E_03	Sabbiatura interni Linea 3	14.000	9,0	Cartucce filtranti
	F2_E_04	Sabbiatrice esterna finitura Linea 3	7.000	9,0	Cartucce filtranti
	F2_E_05	Sabbiatura esterni Linea 5	2.500	9,0	Cartucce filtranti
	F2_E_06	Sabbiatura interni Linea 5	1.300	9,0	Maniche filtranti
	F2_E_07	Sabbiatrice esterna Linea 6	12.000	9,0	Cartucce filtranti
	F2_F2_01	Molatura	7.000	6,0	Cartucce filtranti
	F2_G2_01	Verniciatura Linea 3	45.000	10,0	Maniche filtranti
	F2_H_01	Filanda grande	20.830	10,0	Non presente
	F2_H_02	Filanda piccola	19.000	10,0	Non presente
	F2_S5_01	Gel coat	20.830	10,0	Non presente
	FABER 3	F3_B_01	Aspirazione zona attivazione e fosfatazione	45.000	5,0
F3_B_02		Aspirazione zona risciacquo neutro e saponificazione	60.000	5,0	Non presente
F3_D2_01		Forno Ricottura 1	5.000	10,0	Non presente
F3_D2_02		Forno Ricottura 1 tunnel di raffreddamento	60.000	10,0	Non presente
F3_D2_03		Forno Ricottura 2	5.000	10,0	Non presente
F3_D2_04		Forno Ricottura 2 tunnel di raffreddamento	60.000	10,0	Non presente
F3_D5_01		Taglio a misura tubi	12.000	8,0	Cartucce filtranti
F3_D5_02		Ogivatrice Linea Tubi	20.000	8,0	Non presente
F3_D5_03		Ogivatrice Linea 7 e taglio a misura	36.500	4,0	Cartucce filtranti
F3_E_01		Sabbiatrice stadi 1	15.000	10,0	Cartucce filtranti
F3_E_02		Sabbiatrice stadi 2	15.000	10,0	Cartucce filtranti

Con l'istanza di riesame il Gestore ha chiesto di ottenere l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per le seguenti emissioni che intende realizzare:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
F2_F2_02	Levigatura bombole	6.000	12,0	Cartucce filtranti
F2_G2_02	Pretrattamento verniciatura sgrassaggio	12.000	15,0	Non presente
F2_S2_01	Box cantre svolgimento fibra carbonio	3.200	10,1	Cartucce filtranti
F2_S2_02	Box cantre svolgimento fibra carbonio	3.200	10,1	Cartucce filtranti
F2_S2_03	Box cantre svolgimento fibra carbonio	3.200	10,1	Cartucce filtranti
F2_S2_04	Box cantre svolgimento fibra carbonio	3.200	10,1	Cartucce filtranti
F2_S2_05	Box cantre svolgimento fibra carbonio	3.200	10,1	Cartucce filtranti

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Combustibile	Potenza termica nominale (MW)	Sistema di abbattimento
F1_D2_01_MIC	Forno ricottura Linea 3	metano	1,087	Non presente
F2_A_01_MIC	Ricottura coils	metano	1,046	Non presente
F2_B_01_MIC	Fosfatazione	metano	1,232	Non presente
F2_B_02_MIC	Fosfatazione	metano	1,232	Non presente
F3_A_01_MIC	Ricottura coils	metano	1,046	Non presente
F3_A_02_MIC	Ricottura coils	metano	1,046	Non presente
F3_B_01_MIC	Fosfatazione	metano	1,232	Non presente
F3_B_02_MIC	Fosfatazione	metano	1,232	Non presente

Sono presenti nell'ambito dell'installazione punti di emissione in atmosfera afferenti ad **impianti di combustione di potenza inferiore a 1 MW**, soggetti ad autorizzazione (Σ potenza impianti > 1 MWt).

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Combustibile	Potenza termica nominale (MW)	Sistema di abbattimento	
FABER 1	E04	ID105 Fosfatazione Generatore di vapore 1	metano	0,930	Non presente
	E04A	ID106 Fosfatazione Generatore di vapore 2	metano	0,738	Non presente
	E05	Forno ricottura 8 bruciatori OLIVOTTO	metano	0,870	Non presente
	E06	Forno ricottura 8 bruciatori OLIVOTTO	metano	0,870	Non presente
	E13	ID107 Prova idraulica L 1/2 e 4 - generatore n.1	metano	0,349	Non presente
	E53A	Verniciatura 4 Bruciatore 1	metano	0,700	Non presente
	E53B	Verniciatura 4 Bruciatore 2	metano	0,310	Non presente
	E64	ID108 Prova idraulica L 1/2 e 4 - generatore n.2	metano	0,349	Non presente
	E85	ID125 Verniciatura Linea 1/2 cabina fondo generatore ad aria calda	metano	0,700	Non presente
	E86	ID126 Verniciatura Linea 1/2 cabina finitura n.1 generatore ad aria calda	metano	0,400	Non presente
	E87	ID127 Verniciatura Linea 1/2 cabina finitura n.2 generatore ad aria calda	metano	0,400	Non presente
	E88	ID128 Trattamento area zona verniciatura linea 1/2 generatore ad aria calda	metano	0,909	Non presente
	E90	ID124 Verniciatura Linea sub generatore ad aria calda	metano	0,310	Non presente

Sigla punto di emissione		Impianto di provenienza	Combustibile	Potenza termica nominale (MW)	Sistema di abbattimento
FABER2	P06	ID202 Prova idraulica L 3 prova bombole n. 1 generatore di vapore	metano	0,307	Non presente
	P06A	ID203 Prova idraulica L 3 prova bombole n. 3 generatore di vapore	metano	0,307	Non presente
	P07	ID204 Verniciatura L3 generatore ad aria calda	metano	0,310	Non presente
	P09	ID205 Verniciatura L3 generatore ad aria calda	metano	0,633	Non presente
	P66A	ID206 Forno composite n. 1 generatore ad aria calda	metano	0,200	Non presente
	P70A	ID210 Forno composite n. 1 bruciatore	metano	0,200	Non presente
	P73	bruciatore a metano vasca sgrassaggio	metano	0,200	Non presente
	F2_G2_03	Bruciatore asciugatura prova idraulica Linea 3	metano	0,206	Non presente

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	Combustibile	Potenza termica nominale (MW)	Sistema di abbattimento
FABER 1	E01	ID102 Centrale termica (palazzina servizi) generatore acqua calda	metano	0,186	Non presente
	E02	ID101 Centrale termica (sopra uffici) generatore acqua calda	metano	0,522	Non presente
	E63	ID104 Centrale termica ex us generatore acqua calda	metano	0,488	Non presente
	E103	ID129 Area lavorazioni L 1 - generatore d'aria calda a condensazione	metano	0,970	Non presente
	E117	ID117 Riscaldamento L4 generatore a tubo radiante	metano	0,259	Non presente
	E120	ID120 Riscaldamento capannone generatore a tubo radiante spogliatoi L4	metano	0,173	Non presente
Σ potenza impianti FABER 1				2,598	--
FABER 2	P01	ID201 Centrale termica generatore ad acqua calda	metano	0,203	Non presente
	E212	ID212 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E213	ID213 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E214	ID214 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E215	ID215 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E216	ID216 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
FABER 2	E217	ID217 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E218	ID218 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E219	ID219 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E220	ID220 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente

FABER 2	E221	ID221 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E222	ID222 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E223	ID223 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E224	ID224 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E225	ID225 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E226	ID226 Riscaldamento generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E227	ID227 Riscaldamento officina meccanica ed elettrica generatore tubo radiante	metano	0,047	Non presente
	E228	ID228 Riscaldamento officina meccanica ed elettrica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E229	ID229 Riscaldamento officina meccanica ed elettrica generatore tubo radiante	metano	0,047	Non presente
	E230	ID230 Sabbiatrice esterna generatore tubo radiante	metano	0,035	Non presente
	E231	ID231 Riscaldamento zona lavorazione area 1 – generatore tubo radiante	metano	0,140	Non presente
	E232	ID232 Riscaldamento zona lavorazione area 2 – generatore tubo radiante	metano	0,140	Non presente
Σ potenza impianti FABER 2				1,174	--
FABER 3	M01	ID303 Spogliatoi generatore ad acqua calda	metano	0,105	Non presente
	M24	Riscaldamento uffici	metano	0,157	Non presente
	E304	ID304 Riscaldamento produzione generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E305	ID305 Riscaldamento produzione generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E306	ID306 Riscaldamento produzione generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E308	ID308 Riscaldamento produzione generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente

FABER 3	E309	ID309 Riscaldamento produzione generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E311	ID311 Riscaldamento produzione generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E312	ID312 Riscaldamento produzione generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E316	ID316 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E317	ID317 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E318	ID318 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E319	ID319 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E320	ID320 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E321	ID321 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E322	ID322 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E323	ID323 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E324	ID324 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E325	ID325 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,047	Non presente
	E328	ID328 Riscaldamento officina meccanica generatore tubo radiante	metano	0,037	Non presente
	E329	ID329 Riscaldamento nuovo generatore tubo radiante	metano	0,070	Non presente
	E330	ID330 Riscaldamento nuovo generatore tubo radiante	metano	0,140	Non presente
Σ potenza impianti FABER 3				1,148	--

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Rif. normativo	
FABER 1	E20A	Ricambio aria Pressa Fagotto raffreddamento centralina	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E24	Ricambio aria Pressa Pagnoni raffreddamento centralina	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E24A	Ricambio aria Pressa Cavenaghi raffreddamento centralina	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E24B	Ricambio aria Pressa Fagotto	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E24C	Ricambio aria Pressa T300	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E24D	Ricambio aria Pressa T300	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E27	Ricambio aria Cabina elettrica	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E28	Ricambio aria Compressori	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E28A	Ricambio aria Compressori	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E30	Ricambio aria Bagni	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E58A	Ricambio aria Pressa Fagotto	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E60	Ricambio aria Cabina elettrica MT – linea 4	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E61	Ricambio aria Cabina elettrica MT – Presse	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E93	Ricambio aria Prova idraulica linea 4	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E94	Ricambio aria Prova idraulica linea 4	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E95	Ricambio aria Linea 4	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E96	Ricambio aria Cabina verniciatura a liquido	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E97	Ricambio aria Zona forni verniciatura linea 1/2	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E98	Ricambio aria Zona forni verniciatura linea 1/2	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	E99	Ricambio aria Zona presse Pagnoni	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
E100	Ricambio aria Laboratorio	Allegato IV (impianti ed attività in deroga) alla Parte Quinta del TUA, Parte I, punto jj)	
E101	Ricambio aria Laboratorio nebbie	Allegato IV (impianti ed attività in deroga) alla Parte Quinta del TUA, Parte I, punto jj)	

Sigla punto di emissione		Impianto di provenienza	Rif. normativo
FABER 1	E102	Ricambio aria Laboratorio nebbie	Allegato IV (impianti ed attività in deroga) alla Parte Quinta del TUA, Parte I, punto jj)
	E104	Ricambio aria Laboratorio	Allegato IV (impianti ed attività in deroga) alla Parte Quinta del TUA, Parte I, punto jj)
	E105	Sfiato idrogeno Prova ciclica	Allegato IV (impianti ed attività in deroga) alla Parte Quinta del TUA, Parte I, punto jj)
	E107	Cappa mensa	Allegato IV (impianti ed attività in deroga) alla Parte Quinta del TUA, Parte I, punto e)
FABER 2	P78	Ricambio aria Stoccaggio e preparazione resine	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	P79	Ricambio aria Forni elettrici di asciugatura	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	P80	Ricambio aria Cabina elettrica	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	P81	Ricambio aria Cabina elettrica	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	P82	Ricambio aria Cabina elettrica	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
	P83	Ricambio aria Cabina elettrica	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006

EMISSIONI DIFFUSE

Le campagne di monitoraggio effettuate triennialmente dal Gestore, unitamente alle indagini effettuate in ambiente di lavoro volte alla verifica dell'esposizione dei lavoratori ad agenti chimici, hanno fornito evidenza di concentrazioni molto basse di inquinanti, a dimostrazione dell'efficacia dei sistemi di aspirazione localizzata installati presso impianti e lavorazioni che li generano.

EMISSIONI DI COV

Presso l'installazione IPPC viene svolta attività di rivestimento di superfici metalliche con una soglia di consumo di solvente superiore a 5 tonnellate/anno, ricompresa pertanto nell'attività 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.

GESTIONE RISORSA IDRICA

APPROVVIGIONAMENTO E RAFFREDDAMENTO

L'approvvigionamento dell'acqua avviene mediante acquedotto e mediante tre pozzi, uno per stabilimento, collegati tra di loro ad anello. L'acqua proveniente da acquedotto ha esclusivamente un utilizzo igienico-sanitario (servizi igienici delle aree produttive e degli uffici), quella emunta dai pozzi è destinata agli utilizzi produttivi.

L'acqua per uso industriale è utilizzata nei circuiti di raffreddamento degli impianti: alcuni cicli produttivi, infatti, richiedono la presenza di fluidi refrigeranti per il controllo delle temperature e per tali operazioni di raffreddamento è utilizzata acqua, questa acqua non viene a contatto con i materiali in lavorazione, è riutilizzata previo raffreddamento nelle torri evaporative.

L'acqua impiegata per il raffreddamento delle attrezzature delle ogivatrici (impianti di chiusura bombole) viene a contatto con le superfici dei pezzi metallici in lavorazione e quindi può contenere particelle di calamina (ossidi di ferro) e tracce di lubrificanti. Queste acque vengono raccolte e convogliate in disoleatori per la separazione della calamina e delle tracce oleose. Dopo il trattamento queste acque vengono reimmesse nel circuito di raffreddamento e una volta esauste smaltite come rifiuto.

Altro utilizzo dell'acqua emunta dal pozzo è per il riempimento delle vasche dei trattamenti superficiali di fosfatazione e per il reintegro dei bagni.

SCARICO IN FOGNATURA

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti scarichi in fognatura pubblica:

Scarico	Provenienza reflui	Sistema di trattamento	Corpo recettore		
FABER 1	F1_S1	Acque di processo	Pubblica fognatura condotta acque ad alto carico		
		Acque assimilabili alle domestiche da servizi igienici		Non presente	
	F1_S5	Acque assimilabili alle domestiche da servizi igienici		Non presente	
	F1_S6	Acque assimilabili alle domestiche da servizi igienici		Non presente	
	F1_S7	Acque assimilabili alle domestiche da servizi igienici		Non presente	
	F1_S2	Acque meteoriche Acque scarico torri evaporative		Non presente	Pubblica fognatura condotta acque a basso carico recapitante con trattamento primario in corpo idrico
	F1_S3	Acque meteoriche		Non presente	
	F1_S4	Acque meteoriche		Non presente	
F1_S8	Acque meteoriche	Non presente			
FABER 2	F2_S1	Acque assimilabili alle domestiche da servizi igienici	Pubblica fognatura condotta acque ad alto carico		
	F2_S2	Acque assimilabili alle domestiche da servizi igienici	Non presente		
	F2_S3	Acque meteoriche Acque scarico torri evaporative	Non presente	Pubblica fognatura condotta acque a basso carico recapitante con trattamento primario in corpo idrico	
			Non presente		
FABER 3	F3_S1	Acque assimilabili alle domestiche da servizi igienici	Pubblica fognatura condotta acque ad alto carico		
	F3_S2	Acque meteoriche Acque scarico torri evaporative	Non presente	Pubblica fognatura condotta acque a basso carico recapitante con trattamento primario in corpo idrico	
			Non presente		
	F3_S4	Acque scarico torri evaporative	Non presente		
F3_S5	Acque meteoriche	Non presente			

Scarico		Provenienza reflui	Sistema di trattamento	Corpo recettore
FABER 4	F4_S2	Acque assimilabili alle domestiche da servizi igienici	Non presente	Pubblica fognatura
	F4_S3	Acque assimilabili alle domestiche da servizi igienici	Non presente	condotta acque ad alto carico
	F4_S1	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni e dalle coperture	Non presente	Pubblica fognatura
	F4_S4	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni e dalle coperture	Non presente	condotta acque a basso carico recapitante con trattamento primario in corpo idrico

SCARICHI FINALI AL SUOLO

Nella tabella seguente viene riportato l'elenco dei rilasci idrici presenti nell'installazione:

Sigla		Provenienza reflui	Sistema di trattamento	Corpo recettore
FABER 1	F1_PZ_01 (ex 201)	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dall'area verde	Non presente	suolo
	F1_PZ_02 (ex 209)	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni	Non presente	
FABER 2	F2_PZ_01	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dalle coperture	Non presente	suolo
	F2_PZ_02	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dalle coperture	Non presente	
	F2_PZ_03	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dalle coperture	Non presente	
	F2_PZ_04	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dalle coperture	Non presente	
	F2_PZ_05	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dalle coperture	Non presente	
	F2_PZ_06	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dalle coperture	Non presente	

Sigla	Provenienza reflui	Sistema di trattamento	Corpo recettore
FABER 3	F3_PZ_01	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni e delle coperture	Non presente
	F3_PZ_02	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni e delle coperture	Non presente
	F3_PZ_03	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni e delle coperture	Non presente
	F3_PZ_04	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni e delle coperture	Non presente
	F3_PZ_05	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dalle coperture	Non presente
	F3_PZ_06	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dalle coperture	Non presente
	F3_PZ_07	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dalle coperture	Non presente
	F3_PZ_08	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni	Non presente
	F3_PZ_09	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni	Non presente
	F3_PZ_10	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni	Non presente
	F3_PZ_11	Acque meteoriche 1^ e 2^ pioggia originate dai piazzali esterni	Non presente

EMISSIONI SONORE

Con deliberazione consigliere n. 33 del 24 novembre 2014 il Comune di Cividale del Friuli ha provveduto all'approvazione del Piano comunale di classificazione acustica, di cui all'articolo 23 della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16.

Con deliberazione consigliere n. 26 del 29 novembre 2013 il Comune di Moimacco ha provveduto all'approvazione del Piano comunale di classificazione acustica, di cui all'articolo 23 della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16.

Con nota del 13 marzo 2017, il Gestore ha trasmesso, nell'ambito dei risultati del Piano di monitoraggio e controllo, la verifica di impatto acustico del 6 dicembre 2016, dalla quale risulta che sono rispettati i valori limite dei Piani comunali di classificazione acustica dei comuni di Cividale del Friuli e Moimacco.

Nell'ambito della documentazione relativa al procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale (2021) il Gestore ha trasmesso un aggiornamento della valutazione di impatto acustico dell'installazione IPPC, dalla quale è emersa la conformità alle disposizioni dei PCCA approvati.

RIFIUTI

I rifiuti sono soggetti ad una raccolta differenziata interna che permette di avviare a recupero circa l'88% dei rifiuti complessivamente prodotti.

I rifiuti prodotti sono movimentati dal reparto di produzione alla relativa area di stoccaggio a mezzo di carrelli elevatori. Le aree di stoccaggio sono costituite da piattaforme in cemento, protette dal dilavamento degli agenti atmosferici mediante tettoie o sono luoghi riparati.

I rifiuti che vengono ritirati alla rinfusa sono stoccati in cassoni scarrabili.

Il Gestore ha dichiarato di avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo prima della raccolta di cui all'articolo 185-bis del d.lgs. 152/06.

CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE

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), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

BONIFICHE AMBIENTALI

Con nota di data 18 giugno 2021 il Gestore ha trasmesso i risultati dell'indagine ambientale conoscitiva eseguita nel perimetro dello stabilimento FABER 1, dalla quale è emersa la presenza di idrocarburi C>12 nella matrice suolo profondo in corrispondenza di tre punti.

Con decreto n. 4671 del 16 settembre 2021 del Servizio gestione rifiuti e siti inquinati della Regione ha approvato con prescrizioni il Piano di caratterizzazione del sito.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2015 (certificato n. IT304918 del 28 gennaio 2021 – scadenza 28 luglio 2023) per l'attività di produzione di recipienti per gas ad altra pressione (bombole ed accumulatori idraulici senza saldatura) e di liners per realizzazione di serbatoi metallici rinforzati con materiali compositi.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Il Gestore ha trasmesso un aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di redazione della relazione di riferimento (rif. documento rev. 1 del 17 dicembre 2020), redatto conformemente alle disposizioni del D.M. 15 aprile 2019, n. 104 e alle Linee Guida ARPA FVG 25.01 Ed. 2 – Rev. 0 del 9 aprile 2019, dalla quale è emerso che non sussiste tale obbligo, in quanto l'esercizio dell'attuale attività non determina una reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose pertinenti.

RADIAZIONI IONIZZANTI

Con nota del 4 giugno 2021 il Gestore ha dichiarato che presso l'installazione non vengono utilizzate apparecchiature contenenti sorgenti di radiazioni ionizzanti (generatori di radiazioni o sorgenti radioattive), rientranti nel campo di applicazione del d.lgs. 101/2020 (norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti dall'esposizione alle radiazioni ionizzanti) e che pertanto l'installazione non è soggetta alla sorveglianza fisica della protezione contro le radiazioni ionizzanti.

EMISSIONI ODORIGENE

Le attività potenzialmente interessate ad emissioni odorigene sono quelle relative al depuratore presente in FABER1. La corretta gestione del processo depurativo e la collocazione del depuratore, interno allo stabilimento, fanno sì che l'area esterna non sia interessata da emissioni odorigene.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore adotta le seguenti migliori tecniche disponibili come individuate da 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.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Environmental management				
1.1.1	391 392	<p>BAT is to implement and adhere to an Environmental Management System (EMS) that incorporates, as appropriate to individual circumstances, the following features: (see Section 4.1.1):</p> <ul style="list-style-type: none"> • definition of an environmental policy for the installation by senior management (the commitment of the senior management is regarded as a precondition for a successful application of other features of the EMS) • planning and establishing the necessary procedures • implementation of the procedures, paying particular attention to: <ul style="list-style-type: none"> o structure and responsibility o training, awareness and competence o communication o employee involvement o documentation o efficient process controls o maintenance programmes o emergency preparedness and response o safeguarding compliance with environmental legislation • checking performance and taking corrective action, paying particular attention to: <ul style="list-style-type: none"> o monitoring and measurement (see also the Reference document on Monitoring of Emissions) o corrective and preventive action o maintenance of records o independent (where practicable) internal auditing in order to determine whether or not the environmental management system conforms to planned arrangements and has been properly implemented and maintained • review by senior management. <p>Three further features, which can complement the above stepwise, are considered as supporting measures. However, their absence is generally not inconsistent with BAT. These three additional steps are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • having the management system and audit procedure examined and validated by an accredited certification body or an external EMS verifier • preparation and publication (and possibly external validation) of a regular environmental statement describing all the significant environmental aspects of the installation, allowing for year-by-year comparison against environmental objectives and targets as well as with sector benchmarks as appropriate • implementation and adherence to an internationally accepted voluntary system such as EMAS and EN ISO 14001:1996. This voluntary step could give higher credibility to the EMS. In particular EMAS, which embodies all the above-mentioned features, gives higher credibility. However, non-standardised systems can in principle be equally effective provided that they are properly designed and implemented. <p>Specifically for this industry sector, it is also important to consider the following potential features of the EMS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • the environmental impact from the operation and eventual decommissioning of the unit at the stage of designing a new plant • the development and use of cleaner technologies • where practicable, the application of sector benchmarking on a regular basis, including energy efficiency and energy saving, water efficiency and water saving, raw material use and choice of input materials, emissions to air, discharges to water, and generation of waste. 	APPLICATA	Il Gestore è in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:2015

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Housekeeping and maintenance				
1.1.2	392	It is BAT to implement a housekeeping and maintenance programme, which will include training and the preventative actions workers need to take to minimise specific environmental risks see [Sections 4.1.1(c) and 4.1.1.1 BREF]	APPLICATA	Implementati programmi di manutenzione ordinaria e straordinaria che prevedono il mantenimento in efficienza delle apparecchiature di controllo al fine di evitare rischi ed incidenti ambientali (verifica misuratore, livello vasche,...). Il personale è formato secondo un programma annuale di formazione definito dalle procedure gestionali ISO 14001.
Minimising the effects of reworking				
1.1.3	392	require regular re-evaluation of process specifications and quality control jointly by the customer and the operator (see Section 4.1.2). This can be done by: <ul style="list-style-type: none"> ensuring specifications are: <ul style="list-style-type: none"> correct and up to date compatible with legislation applicable attainable measurable appropriately to achieve customer's performance requirements both customer and operator discussing any changes proposed in each other's processes and systems prior to implementation training operators in the use of the system ensuring customers are aware of the limitations of the process and the attributes of the surface treatment achieved. 	APPLICATA	Procedure adottate in accordo con sistema di gestione della qualità.
Benchmarking the installation				
1.1.4	393	It is BAT to establish benchmarks (or reference values) that enable the installation's performance to be monitored on an ongoing basis and also against external benchmarks (see Section 4.1.3). Benchmarks for individual activities are given in this chapter where data exists. Essential areas for benchmarking are: <ul style="list-style-type: none"> energy usage water usage raw material usage. Record and monitor usage of all utility inputs by type: electricity, gas, LPG and other fuels, and water, irrespective of source and cost per unit, see Sections 4.1.1(j) and 4.1.3. The detail and period of recording, whether hourly, by shift, by week, by square metre throughput or other measure etc. will be according to the size of the process and the relative importance of the measure. It is BAT to continuously optimise the use of inputs (raw materials and utilities) against benchmarks. A system to action the data will include: <ul style="list-style-type: none"> identifying a person or persons responsible for evaluating and taking action on the data action being taken to inform those responsible for plant performance, including alerting operators, rapidly and effectively, to variations from normal performance other investigations to ascertain why performance has varied or is out of line with external benchmarks. 	APPLICATA	I dati di energia, acqua e materie prime utilizzate nei processi sono raccolti e analizzati ed annualmente sintetizzati nel rapporto del Riesame della Direzione nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Process line optimisation and control				
1.1.5	393	<p>It is BAT to optimise individual activities and process lines by calculating the theoretical inputs and outputs for selected improvement options and comparing with those actually achieved see Section 4.1.4.</p> <p>Information from benchmarking, industry data, advice in this document and other sources can be used. Calculations can be performed manually, although this is easier with software. For automatic lines, it is BAT to use real time process control and optimisation, see Section 4.1.5.</p>	APPLICATA	<p>Vedere punto 1.1.4.</p> <p>L'andamento nel tempo dei dati raccolti per confronti interni fa parte degli approfondimenti effettuati nell'ambito del Riesame della Direzione.</p>
Installation design, construction and operation				
1.2	393 394	<p>Process lines in this sector have commonality with the storage of chemicals, and the reference document on BAT for Storage contains relevant techniques [23, EIPPCB, 2002]. It is BAT is to design, construct and operate an installation to prevent pollution by the identification of hazards and pathways, simple ranking of hazard potential and implementing a three-step plan of actions for pollution prevention (see Section 4.2.1):</p> <p>Step 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> • allow sufficient plant dimensions • contain areas identified as being at risk from any chemical spillage by using appropriate materials to provide impervious barriers • ensure the stability of the process lines and components (including temporary and infrequently used equipment). <p>Step 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ensure storage tanks used for risk materials are protected by using construction techniques such as double skinned tanks or by situating them within contained areas • ensure operating tanks in process lines are within a contained area • where solutions are pumped between tanks, ensure the receiving tanks are of sufficient size for the quantity to be pumped • ensure there is either a leak identification system or contained areas are regularly checked as part of the maintenance programme. <p>Step 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> • regular inspection and test programmes • emergency plans for potential accidents, which will include: <ul style="list-style-type: none"> o site major incident plans (appropriate to size and location of the site) o emergency procedures for chemical and oil spillages o containment facility inspections o waste management guidelines for dealing with waste arising from spillagecontrol o identification of suitable equipment and regularly ensuring it is available and in good working order o ensure staff are environmentally aware and trained to deal with spillages and accidents o identification of the roles and responsibilities of persons involved. 	APPLICATA	<p>Il Gestore ha cura ed attenzione sulla gestione di stoccaggi, travasi, trasporti, approvvigionamenti di materie prime e sostanze chimiche. Un'analisi approfondita di tali aspetti è stata affrontata nello screening della Relazione di Riferimento con analisi delle caratteristiche delle sostanze, degli aspetti strutturali degli stoccaggi, delle procedure adottate, delle caratteristiche litologiche del sito. E gli esiti della valutazione sono che il grado di rischio aziendale su questo aspetto è molto basso.</p> <p>Inoltre sono attuate le procedure per la gestione delle emergenze ambientali. Il personale è formato ed informato per intervenire prontamente e minimizzare i rischi ambientali. Gli impianti sono dislocati in aree dedicate. Le vasche dell'impianto non sono interrato e sono circondate da una canaletta di raccolta di eventuali fuoriuscite o perdite di soluzione di fosfatazione. Le cisterne contenenti prodotto fosfatante sono munite di una doppia camera e nel caso di rottura non avviene la perdita di prodotto. Le cisterne sono giornalmente controllate dall'operatore. Tutti i prodotti sono stoccati in aree protette dagli agenti atmosferici. I prodotti chimici sono stoccati avendo cura di valutare la reciproca compatibilità.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Storage of chemicals and workpieces/substrates				
1.2.1	394	<p>In addition to the general issues in the reference document on Storage [23, EIPPCB, 2002], the following issues have been identified as specific BAT for this sector (see Section 4.2.2):</p> <ul style="list-style-type: none"> • avoid generating free cyanide gas by storing acids and cyanides separately • store acids and alkalis separately • reduce the risk of fires by storing flammable chemicals and oxidising agents separately • reduce the risk of fire by storing any chemicals which are spontaneously combustible when damp, in dry conditions and separately to oxidising agents. Mark the storage area of these chemicals to avoid the use of water in fire-fighting • avoid the contamination of soil and water environments from spillages and leakages of chemicals • avoid or prevent the corrosion of storage vessels, pipework, delivery systems and control systems by corrosive chemicals and fumes from their handling. <p>To minimise additional processing, it is BAT to prevent degradation of metal workpieces/substrates in storage (see Section 4.3.1) by one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • shortening storage time • controlling the corrosivity of the storage atmosphere by controlling the humidity, temperature and composition • using either a corrosion preventing coating or corrosion preventing packaging. 	<p>APPLICATA</p> <p>NON PERTINENTE PER GAS CIANURO LIBERO</p>	<p>L'installazione è dotata di Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato dai Vigili del Fuoco e periodicamente rinnovato.</p> <p>I prodotti chimici sono stoccati avendo cura di valutare la reciproca compatibilità e le condizioni di umidità e temperature indicate nella scheda di sicurezza. Gli stoccaggi avvengono al coperto in luoghi ventilati. I depositi sono costantemente presidiati e dotati degli strumenti antincendio idonei per tipologia di prodotti.</p> <p>Viene operato un costante monitoraggio sulle strutture e sui manufatti aggredibili da corrosione.</p>
Agitation of process solutions				
1.3	395	<p>It is BAT to agitate process solutions to ensure a movement of fresh solution over the work faces (see Section 4.3.4). This may be achieved by one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • hydraulic turbulence • mechanical agitation of the workpieces • low pressure air agitation systems in: <ul style="list-style-type: none"> o solutions where the air assists cooling by evaporation particularly when used with materials recovery (but see Section 5.1.4.3) o anodising o other processes requiring high turbulence to achieve high quality o solutions requiring oxidation of additives o where it is necessary to remove reactive gases (such as hydrogen). <p>It is not BAT to use low pressure air agitation with:</p> <ul style="list-style-type: none"> • heated solutions where the cooling effect from the evaporation increases the energy demand • cyanide solutions as it increases carbonate formation • solutions containing substances of concern where it increases the emissions to air (see Section 5.1.10). <p>It is not BAT to use high pressure air agitation because of the high energy consumption.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le soluzioni sono messe in agitazione con lo spostamento dei pezzi da trattare nelle vasche (catena di trasporto). È inserita anche un'agitazione meccanica (agitatori). Non sono inserite altre agitazioni ad aria compressa.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Utility inputs – energy and water				
1.4	395	It is BAT to benchmark utilities (see Section 5.1.1.4). BAT for water usage materials efficiency are described in detail in Section 5.1.5 and 5.1.6.	APPLICATA	Rif. nr. BAT 1.1.4
Electricity – high voltage and large current demands				
1.4.1	395	<p>Measures to manage high voltages and high current demands are described in Section 4.4.1. It is BAT to reduce electricity consumption by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise reactive energy losses for all three phase supplies by testing at annual intervals to ensure that cos I between the voltage and the current peaks lies permanently above 0.95 • reduce the voltage drop between conductors and connectors by minimising the distance between the rectifiers and anodes (and conductor rolls in coil coating). The installation of the rectifiers in direct proximity of the anodes is not always realisable or may subject the rectifiers to sever corrosion and/or maintenance. Alternatively, bus bars with larger cross-sectional area can be used • keep the bus bars short, with sufficient cross-sectional area, and keep cool, using water cooling where air cooling is insufficient • use individual anode feeding by bus bar with controls to optimise current setting • regularly maintain rectifiers and contacts (bus bars) in the electrical system • install modern electronically-controlled rectifiers with a better conversion factor than older types • increase of conductivity of process solutions through additives and by maintenance of solutions (this must be in be optimised with Sections 5.1.5.3, 5.1.5.3.1 and 5.1.6.1) • use modified wave forms (e.g. pulse, reverse) to improve metal deposits, where the technology exists. 	NON PERTINENTE	L'installazione lavora in media tensione e mantiene costantemente il cos fi (fattore di potenza) superiore a 0.95.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Heating				
1.4.2	396	Different heating techniques are described in Section 4.4.2. When using electric immersion heaters or direct heating applied to a tank, it is BAT to prevent fires by monitoring the tank manually or automatically to ensure it does not dry out.	NON PERTINENTE	Sono presenti scambiatori di calore
Reduction of heating losses				
1.4.3	396	<p>It is BAT to reduce heating losses by (see Section 4.4.3):</p> <ul style="list-style-type: none"> • seeking opportunities for heat recovery • reducing the amount of air extracted across the heated solutions by one of the techniques described in Sections 4.4.3 and 4.18.3 • optimising the process solution composition and working temperature range. Monitor temperature of processes and control within these optimised process ranges, see Sections 4.1.1, 4.1.3 and 4.4.3. • insulating heated solution tanks by one or more of the following techniques: <ul style="list-style-type: none"> o using double skinned tanks o using pre-insulated tanks o applying insulation • insulating the surface of heated tanks by using floating insulation sections such as spheres or hexagonals. Exceptions are where: <ul style="list-style-type: none"> o workpieces on racks are small, light and may be displaced by the insulation o workpieces are sufficiently large to trap the insulation sections (such as vehicle bodies) o the insulation sections can mask or otherwise interfere with the treatment in the tank. <p>It is not BAT to use air agitation with heated process solutions where the evaporation caused increases the energy demand (see Section 5.1.3).</p>	APPLICATA	Non applicabile la tecnica relativa all'utilizzo delle sfere, in quanto peculiari per soluzioni con CrVI

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Cooling				
1.4.4	396	<p>Cooling is described in Section 4.4.4. It is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • prevent over-cooling by optimising the process solution composition and working temperature range. Monitor temperature of processes and control within these optimized process ranges, see Sections 4.1.1 and 4.1.3 • use closed refrigerated cooling system, for new or replacement cooling systems • remove excess energy from process solutions by evaporation (see Section 4.7.11.2) where: <ul style="list-style-type: none"> o there is a need to reduce the solution volume for make-up chemicals o evaporation can be combined with cascade and/or reduced water rinsing systems to minimise water and materials discharges from the process (see Sections 5.1.5.4 and 5.1.6). • install an evaporator system in preference to a cooling system where the energy balance calculation shows a lower energy requirement for forced evaporation than for additional cooling and the solution chemistry is stable, (see Section 4.7.11.3). <p>It is BAT to design, locate and maintain open cooling systems to prevent the formation and transmission of legionella (see Section 4.4.4.1)</p> <p>It is not BAT to use once-through water cooling systems except where local water resources allow or where the water can be re-used (see Section 4.4.4.1).</p>	APPLICATA	Esistono torri evaporative regolarmente mantenute
Waste minimisation of water and materials				
1.5	397	In this sector, most raw material losses occur in waste waters, therefore the minimisation of losses of water and raw materials are considered together in the following sections.	APPLICATA	La catena di trasporto dei pezzi da fosfatate è realizzata in modo da prevedere l'inclinazione dei pezzi da trattare in fase di trasporto, così che le rimanenze del bagno all'interno del pezzo possano essere sgocciate nella vasca di fosfatazione e recuperarle nel processo.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Water minimisation in-process				
1.5.1	397	<p>It is BAT to minimise water usage by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoring all points of water and materials usage in an installation, record the information on a regular basis, according to the usage and the control information required (see Section 4.4.5.2). The information is used for benchmarking and the environmental management system, see Section 5.1.1.4. • recovering water from rinsing solutions by one of the techniques described in Sections 4.4.5.1, 4.7.8, 4.7.12 and referred to in Section 4.10 and re-use in a process suitable for the quality of the water recovered (see Section 5.1.5.1) • avoiding the need for rinsing between activities by using compatible chemicals in sequential activities (see Section 4.6.2). 	APPLICATA	<p>Il pezzo da trattare necessita di risciacqui con acqua tra la vasca di fosfatazione e quella del risciacquo neutro.</p> <p>L'acqua di risciacquo deve essere rigenerata con frequenza settimanale. La stessa viene recuperata per il riempimento della vasca di fosfatazione. Prima del lavaggio del pezzo avviene un prelavaggio con spruzzini che aspirano l'acqua di risciacquo facendo così entrare l'acqua dei risciacqui all'inizio del processo e diminuendo le quantità complessive d'acqua utilizzate.</p> <p>Tutte le vasche sono dotate di sistema di verifica dei livelli per evitare trascinamento delle stesse per errori umani. Il risciacquo non recuperabile è inviato al depuratore per trattamento. L'acqua trattata in quota parte viene convogliata alla rete fognaria ed in quota parte viene recuperata nei risciacqui dell'impianto. Un recupero completo non è praticabile a causa delle concentrazioni di sali che si avrebbero nel risciacquo neutro con il rischio di compromettere il bagno finale di lubrificazione (stearato di sodio – sapone).</p>
Drag-in reduction				
1.5.2	397	<p>It is BAT for new lines or upgrades to reduce drag-in of surplus water from prior rinsing by using an eco rinse (or pre-dip) tank, see Section 4.5. Build-up of particulates can be controlled to the required quality level by filtering. This also assists drag-out reduction, in conjunction with other drag-out and rinsing techniques, (see Section 4.7.4, 4.7.11, 4.7.12 and 5.1.5.3).</p> <p>Eco-rinse (pre-dip) cannot be used:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where problems are caused with subsequent processes (such as partial chemical preplating) • in carousel, coil coating or reel-to-reel lines • with etching or degreasing • in nickel lines because of increased quality problems • in anodising, as material is removed from the substrate (not added). 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Drag-out reduction				
1.5.3	397 398	<p>It is BAT to use one or more of the techniques described in this section and Sections 5.2.2, 5.2.3 and 5.2.4 to minimise the drag-out of materials from a process solution (see Section 4.6).</p> <p>The exceptions are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where this is not necessary because of the application of alternative BAT: <ul style="list-style-type: none"> o where sequential chemical systems are compatible (see Section 5.1.5.1) o after an eco-rinse (pre-dip, see Section 5.1.5.2) • where the reaction at the surface requires stopping by rapid dilution during: (These are the same exceptions to a reduction in the rinsing ratio given in Section 5.1.5.4) <ul style="list-style-type: none"> o hexavalent chromium passivation o etching, brightening and sealing of aluminium, magnesium and their alloys o zincate dipping o pickling o pre-dip when activating plastic o activating prior to chromium plating o colour lightening after alkali zinc • for draining time, where a delay causes de-activation of, or damage to, the surface between treatments, such as between nickel plating followed by chromium plating. 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione.
Reduction of viscosity				
1.5.3.1	398	<p>It is BAT to reduce the viscosity by optimising the process solution properties (see Section 4.6.5):</p> <ul style="list-style-type: none"> • lowering the concentration of chemicals or using low-concentration processes • adding wetting agents • ensuring the process chemicals do not exceed the recommended values • ensuring the temperature is optimised according to the process range and the conductivity required. 	APPLICATA	Le concentrazioni in uso sono state definite da prove tecniche eseguite da laboratori esterni. Una concentrazione diversa delle soluzioni di fosfatazione potrebbe compromettere la fase di lubrificazione poiché non si avrebbe un idoneo strato di fosfatante depositato sulla superficie della bombola e rischiando in seguito rotture del pezzo in pressa.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Rinsing				
1.5.4	398	<p>It is BAT to reduce water consumption by using multiple rinsing (see Section 4.7.10).</p> <p>Eco-rinse (pre-dip, see Section 5.1.5.2) can be combined with other rinse stages to increase effectiveness of the multiple rinsing system, see Section 4.7.11.</p> <p>The reference value for water discharged from the process line using a combination of BAT to minimise water usage is 3 – 20 l/m²/rinse stage. Rinse stages and the calculation are described in Section 4.1.3.1. The value may be calculated to relate to other throughput factors (such as weight of metal deposited, weight of substrate throughput, etc) at individual installations. Values towards the lower end of the range can be achieved by both new and existing plants using techniques described in Section 4.7 and 4.10.</p> <p>Spray techniques (see Section 4.7.5) are important techniques to achieve the lower end of this range.</p> <p>PCB installations are generally above this range and may be in the order of 20 - 25 l/m²/rinse stage or higher. However, reductions in volume may be limited by high quality requirements.</p> <p>It is BAT to conserve process materials by returning the rinse-water from the first rinse to the process solution (see Section 5.1.6.3, as well as Section 5.1.6.1).</p> <p>Reductions in water discharge to the lower ends of these ranges may be limited for local environmental reasons by concentrations of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • boron • fluoride • sulphate • chloride. <p>The cross-media effects of increased energy and chemicals used to treat these substances outweigh the benefits of decreasing the water discharge to the lower part of the range.</p> <p>The exceptions to this BAT to reduce water consumption are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where the reaction at the surface requires stopping by rapid dilution: <ul style="list-style-type: none"> o hexavalent chromium passivation o etching, brightening and sealing of aluminium, magnesium and their alloys o zincate dipping o pickling o pre-dip when activating plastic o activating prior to chromium plating o colour lightening baths after alkali zinc • where there is a loss in quality caused by too much rinsing (Note: this exclusion is not applicable to Section 5.1.5.3). 	APPLICATA	<p>Gli stadi di risciacquo avvengono in controcorrente.</p> <p>Per FABER1 la BAT è applicata.</p> <p>Per FABER2 e 3 i sistemi sono a ciclo chiuso con solo reintegro.</p> <p>Le valutazioni sul consumo d'acqua sono state fatte in peso e in numero di pezzi (non trasformabile in mq).</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																						
Generic BAT																										
Materials recovery and waste management																										
1.6	399	<p>BAT is:</p> <ul style="list-style-type: none"> • prevention • reduction • re-use, recycling and recovery. <p>Of these, the prevention and reduction of all material losses is the priority. The loss of both metals and non-metallic components together can be prevented or significantly reduced by using BAT in the production processes (see the sections below and Sections 4.6 4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11 and 4.7.12).</p> <p>Metals in the sludge may be recovered off-site, see Section</p> <p>The TWG considered the material efficiencies given in Section 3.2.3, and derived levels given in Table 5.1 for some processes that are associated with a variety of techniques referred to in this Section 5.1.6.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Process</th> <th>Materials use efficiency in process %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">Zinc plating</td> <td>70 % with passivation (all processes)</td> </tr> <tr> <td>80 % without (all processes)</td> </tr> <tr> <td>95 % for coil coating</td> </tr> <tr> <td>Electrolytic nickel plating (closed loop)</td> <td>95 %</td> </tr> <tr> <td>Electrolytic nickel plating (not closed loop)</td> <td>80 – 85 %</td> </tr> <tr> <td>copper plating (cyanide process)</td> <td>95 %</td> </tr> <tr> <td>Copper plating (not closed loop)</td> <td>95 %</td> </tr> <tr> <td>Hexavalent chromium plating (closed loop)</td> <td>95 %</td> </tr> <tr> <td>Hexavalent chromium plating (not closed loop)</td> <td>80 – 90 %</td> </tr> <tr> <td>Precious metal plating</td> <td>98 %</td> </tr> <tr> <td>Cadmium</td> <td>99 %</td> </tr> </tbody> </table>	Process	Materials use efficiency in process %	Zinc plating	70 % with passivation (all processes)	80 % without (all processes)	95 % for coil coating	Electrolytic nickel plating (closed loop)	95 %	Electrolytic nickel plating (not closed loop)	80 – 85 %	copper plating (cyanide process)	95 %	Copper plating (not closed loop)	95 %	Hexavalent chromium plating (closed loop)	95 %	Hexavalent chromium plating (not closed loop)	80 – 90 %	Precious metal plating	98 %	Cadmium	99 %	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione.
Process	Materials use efficiency in process %																									
Zinc plating	70 % with passivation (all processes)																									
	80 % without (all processes)																									
	95 % for coil coating																									
Electrolytic nickel plating (closed loop)	95 %																									
Electrolytic nickel plating (not closed loop)	80 – 85 %																									
copper plating (cyanide process)	95 %																									
Copper plating (not closed loop)	95 %																									
Hexavalent chromium plating (closed loop)	95 %																									
Hexavalent chromium plating (not closed loop)	80 – 90 %																									
Precious metal plating	98 %																									
Cadmium	99 %																									
Table 5.1: Levels for in-process materials efficiency																										

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Prevention and reduction				
1.6.1	400	<p>It is BAT to prevent the loss of metals and other raw materials together, as both metal and nonmetallic components are retained. This is achieved by reducing and managing drag-out, described in Sections 4.6 and 5.1.5.3 and increasing drag-out recovery, as described in Section 4.7, 4.7.11 and referred to in Section 4.10, including ion exchange, membrane, evaporation and other techniques to both concentrate and re-use drag out and recycle rinse-waters.</p> <p>It is BAT to prevent the loss of materials through overdosing. This is achieved by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoring the concentration of process chemicals • recording and benchmarking usage (see Section 5.1.1.4) • reporting deviations from benchmarks to the responsible person and making adjustments as required to keep the solution within optimum limit values. <p>This is most consistently achieved by using analytical control (usually as Statistical Process Control, SPC) and automated dosing (see Section 4.8.1).</p>	NON PERTINENTE	Vedi BAT 1.5
Re-use				
1.6.2	400	<p>It is BAT to recover the metal as anode material using the techniques described in Section 4.12 and in combination with drag-out recovery (Section 4.7 and Sections 5.1.6.4 and 5.1.6.3). This can greatly assist with reducing water usage and recovery of water for further rinse stages.</p>	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Materials recovery and closing the loop				
1.6.3	400 401	<p>It is BAT to conserve process materials by returning the rinse-water from the first rinse to the process solution. This can be achieved by a combination of the techniques described in Sections 4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11 and 4.7.12). Solution maintenance may be increased, although most modern systems require increased maintenance (often online). Suitable methods for controlling metals build up are discussed in Section 5.1.6.5, and other maintenance methods are given in Section 5.1.7.</p> <p>Where all the materials are returned with the rinse-water, a closed loop is achieved for this process within the process line (see Section 4.7.11). Closing the loop refers to one process chemistry within a process line, not to entire lines or installations. It is BAT to close the materials loop for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • hexavalent hard chromium • cadmium. <p>Closing the loop for process chemicals can be achieved by applying a suitable combination of techniques such as: cascade rinsing, ion exchange, membrane techniques, evaporation (see Section 4.7.11)</p> <p>Closed loop is not zero discharge: there may be small discharges from the treatment processes applied to the process solution and process water circuits (such as from ion exchange regeneration). It may not be possible to keep the loop closed during maintenance periods. Wastes and exhaust gases/vapours will also be produced. There may also be discharges from other parts of the process line.</p> <p>Closing the loop achieves a high raw material utilisation rate and in particular can:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reduce the use (and therefore cost) of raw materials and water • as a point-source treatment technique, achieve low emission limit values • reduce the need for end-of-pipe waste water treatment (e.g. removing nickel from contact with effluent containing cyanide) • reduce overall energy usage when used in conjunction with evaporation to replace cooling systems • reduce the use of chemicals for treating the recovered materials that would otherwise be discharged in the waste water • reduce the loss of conservative materials such as PFOS where used. <p>Closing the loop has been successfully achieved on some substrates for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • precious metals • cadmium • barrel nickel plating • copper, nickel and hexavalent chromium for decorative rack plating • hexavalent decorative chromium • hexavalent hard chromium • etching copper from PCBs. <p>Details are given in Section 4.7.11; for nickel (using reverse osmosis) see Section 4.7.11.5; and for chromium (using evaporation) see Section 4.7.11.6.</p>	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Recycling and recovery				
1.6.4	400	<p>After applying techniques for the prevention and reduction of losses (see Section 5.1.6.4 above), it is BAT to (see Section 4.17.3):</p> <ul style="list-style-type: none"> • identify and segregate wastes and waste waters either at the process stage or during waste water treatment to facilitate the recovery or re-use • recover and/or recycle metals from waste waters as described in Section 4.12 and 4.15.7 • re-use materials externally, where the quality and quantity produced allow, such as using aluminium hydroxide suspension from aluminium surface treatments to precipitate phosphate from the final effluents at municipal waste water treatment plants • recover materials externally, such as phosphoric and chromic acids, spent etching solutions, etc. • recover metals externally. <p>The overall efficiency can be raised by external recycling. However, third party routes have not been validated by the TWG for their cross-media impacts or their own recovery efficiency.</p>	<p>NON APPLICATA</p> <p>E</p> <p>NON PERTINENTE PER L'IDROSSIDO DI ALLUMINIO</p>	<p>La tecnologia attualmente esistente non consente recuperi a costi (economici ed ambientali) sostenibili.</p> <p>Ai sensi dell'art. 13, comma 7 della Direttiva 2010/75/UE il rispetto della BAT del Bref non è cogente.</p>
Other techniques to optimise raw material usage				
1.6.5	402	<p>Different electrode yields</p> <p>In electroplating, where the anode efficiency is higher than the cathode efficiency and the metal concentration is constantly increasing, it is BAT to control the metal concentration according to the electrochemistry (see Section 4.8.2) by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • external dissolution of the metal, with electroplating using inert anodes. Currently, the main application is for alkaline cyanide-free zinc plating • replacing some of the soluble anodes by membrane anodes with separate extra current circuit and control. Membrane anodes are breakable, and it may not be possible to use this technique in sub-contract plating, where the shapes and sizes of parts to be plated vary continuously (and may make contact with and break membranes) • using of insoluble anodes where the technique is proven. 	<p>NON PERTINENTE</p>	<p>Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione.</p>
General process solution maintenance				
1.7	402	<p>It is BAT to increase the process bath life as well as maintain output quality, particularly when operating systems near to, or at, the closing of the materials loop (see Section 5.1.6.3) by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • determining critical control parameters • maintaining them within established acceptable limits by the removal of contaminants. <p>Suitable processes are described in Sections 4.10 and 4.11.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I bagni sono monitorati con titolazioni a cadenza fissa.</p> <p>La gestione avviene in accordo con le procedure del sistema di gestione della qualità.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Waste water emissions				
1.8	403	An overview of techniques is discussed in Section 4.16. Specific BAT for waste water treatment and discharges are given below.		
Minimisation of flows and materials to be treated				
1.8.1	403	<p>It is BAT to minimise all water usage in all processes, however, there are local situations where the reduction of water usage may be limited by increasing concentration(s) of anions that are difficult to treat, see Section 5.1.5.</p> <p>It is BAT to eliminate or minimise the use and loss of materials, particularly priority substances, see Sections 4.6 and 4.7 (see also water and raw materials usage techniques to close the materials loop, Section 5.1.6.3). Substitutes for and/or control of certain hazardous substances is described in Section 5.2.5.</p>	APPLICATA	Le tecniche per minimizzare i consumi idrici sono adottate ma non sono implementati gli aspetti di misura.
Testing, identification and separation of problematic flows				
1.8.2	403	<p>It is BAT when changing types or sources of chemical solutions and prior to their use in production to test for their impact on the existing (in-house) waste water treatment systems (as described in Section 4.16.1). If the test indicates a potential problem either:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reject the solution, or • change the waste water treatment system to deal with the problem. <p>It is BAT to identify, separate and treat flows that are known to be problematic when combined with other flows (see Section 4.16.1 and 4.16.2) such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> • oils and greases (see Section 4.16.3) • cyanide (see Section 4.16.4) • nitrite (see Section 4.16.5) • chromates (CrVI) (see Section 4.16.6) • complexing agents (Section 4.16.8) • cadmium (Note: while it is a Parcom Recommendation [12, PARCOM, 1992] to separate cadmium flows for treatment, it is BAT to operate cadmium processes in a closed loop, with no discharge to water, see Section 5.1.6.3). 	PARZIALMENTE APPLICATA	<p>Applicata in caso di modifiche impiantistiche.</p> <p>È in corso di valutazione approfondimento relativo a cambi di tecnologie di fosfatazione con polimeri.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																														
Discharging waste water																																		
1.8.3	403	<p>It is BAT to monitor and discharge waste water according to Section 4.16.13.</p> <p>The emission levels given in are Table 5.2 achieved in a sample of surface treatment installations. They are derived from Section 3.3.1 and from Table 3.20 and are indicative of what can be achieved using a combination of BAT using a combination of in-process techniques described in Sections 4.5 to 4.12 and Section 4.16as well as in the BREF on waste water and waste gas treatment/management [87, EIPPCB,]. BAT for substituting less hazardous substances and processes are given in Section 5.2.5 and discussed in Section 4.9.</p> <p>For a specific installation, these concentration levels should be considered in conjunction with the loads emitted from the installation, the installation's technical specification, e.g. throughput, as well as other BAT, especially measures to reduce water consumption. In particular, it should be noted that measures to reduce the flow can reduce load, until a point where increased concentration of dissolved salts increases the solubility of some metals, such as zinc (see Sections 3.3.1 and 5.1.5.1).</p> <p>In Section 3.3.1 it can be seen that, while the low ends of these ranges may be regularly met in some installations, they may not be met with 100 % confidence for 100 % of normal operation.</p> <p>BAT may be optimised for one parameter, but this may not be optimal for other parameters (for example, flocculation and settlement of metals in waste water treatment cannot be optimised for individual metals). This means that the lowest values in the ranges may not be all be met at the same time. In site-specific or substance-specific cases, separate treatment(s) may be required.</p> <p>The BAT associated with emission values are expected for samples that are daily composites.</p> <p>Note that only relevant substances (i.e. those used and arising in the processes in the installation) apply to the individual installations.</p>																																
		<p align="center">Emission levels associated with some plants using a range of BAT</p> <p align="center">These values are for daily composites unfiltered prior to analysis and taken after treatment and before any kind of dilution, such as by cooling water, other process waters or receiving waters</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Jig, barrel, small scale coil, automotive, PCB and other activities not large scale steel coil</th> <th>Large scale steel coil coating</th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>All values are mg/l</td> <td>Discharges to public sewer (PS) or surface water (SW)</td> <td>Additional determinands only applicable for surface water (SW) discharges</td> <td>Tin or ECCS</td> <td>Zn or Zn-Ni</td> </tr> <tr> <td>Ag</td> <td>0.1 – 0.5</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Al</td> <td></td> <td>1 – 10</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cd</td> <td>0.1 – 0.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CN free</td> <td>0.01 – 0.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>				Jig, barrel, small scale coil, automotive, PCB and other activities not large scale steel coil	Large scale steel coil coating			All values are mg/l	Discharges to public sewer (PS) or surface water (SW)	Additional determinands only applicable for surface water (SW) discharges	Tin or ECCS	Zn or Zn-Ni	Ag	0.1 – 0.5				Al		1 – 10			Cd	0.1 – 0.2				CN free	0.01 – 0.2			
	Jig, barrel, small scale coil, automotive, PCB and other activities not large scale steel coil	Large scale steel coil coating																																
All values are mg/l	Discharges to public sewer (PS) or surface water (SW)	Additional determinands only applicable for surface water (SW) discharges	Tin or ECCS	Zn or Zn-Ni																														
Ag	0.1 – 0.5																																	
Al		1 – 10																																
Cd	0.1 – 0.2																																	
CN free	0.01 – 0.2																																	
			NON PERTINENTE	È possibile escludere la presenza di Ag in quanto questo metallo non è presente nella materia prima ed i reagenti utilizzati nel processo con contengono composti di Ag																														
			NON PERTINENTE	Controllo parametro riferito allo scarico in corpo idrico																														
			APPLICATA																															
			NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate																														

1.8.3	403						sostanze contenenti cianuri o che possono essere precursori di cianuri	
		Cr (VI)	0.1 – 2.0		0.0001 – 0.01		APPLICATA	
		Cr total	0.2 – 2.0		0.03 – 1.0		APPLICATA	
		Cu	0.1 – 2.0				APPLICATA	
		F		10 – 20			NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzati additivi contenenti fluoruri o composti che li possono generare. Controllo parametro riferito allo scarico in corpo idrico
		Fe		0.1 – 5	2 – 10		NON PERTINENTE	Controllo parametro riferito allo scarico in corpo idrico
		Ni	0.2 – 2.0				APPLICATA	
		Phosphate as P		0.5 – 10			NON PERTINENTE	Controllo parametro riferito allo scarico in corpo idrico
		Pb	0.05 – 0.5				APPLICATA	
		Sn	0.2 – 2		0.03 -1.0		NON PERTINENTE	Non sono impiegati prodotti a base di Sn
		Zn	0.2 – 2.0		0.02 – 0.2	0.2 - 2.2	APPLICATA	
		COD		100 – 500	120 - 200		NON PERTINENTE	Controllo parametro riferito allo scarico in corpo idrico
		HC Total		1 – 5			NON PERTINENTE	Controllo parametro riferito allo scarico in corpo idrico
		VOX		0.1 – 0.5			NON PERTINENTE	Controllo parametro riferito allo scarico in corpo idrico
		Suspended Solids		5 – 30	4 – 10 (surface waters only)		NON PERTINENTE	Controllo parametro riferito allo scarico in corpo idrico
Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations								
Generic BAT								
Zero discharge techniques								
1.8.4	405	Zero discharge can be achieved for a whole installation, based on a mixture of techniques and discussed in Section 4.16.12. Zero discharge is not BAT, as it generally involves high power consumption and can produce wastes that are difficult to dispose of. The combination of techniques required to achieve zero discharge are also high in capital and running costs. They are used in isolated cases for specific reasons.			NON APPLICATA	L'installazione non pratica lo scarico zero ma bilancia lo smaltimento rifiuti con lo scarico di acque reflue. È in previsione la dismissione dell'impianto di depurazione in FABER 1, attuando conseguentemente il ciclo chiuso delle acque reflue industriali, eccetto le acque reflue originate dalle torri di raffreddamento.		
Waste								
1.9	405	BAT for waste minimisation are given in Section 5.1.5 and for materials recovery and waste management in Section 5.1.6.			APPLICATA			

Air emissions																																							
1.10	405	<p>For VOC releases from the vapour degreasing equipment, e.g. trichloroethylene and methylene chloride, refer to the reference documents on surface treatment using solvents [90, EIPPCB,] and waste water and waste gas management/treatment in the chemical sector [87, EIPPCB,] as well as the Solvent Emissions Directive [97, EC, 1999]</p> <p>Table 5.3 lists substances and/or activities whose fugitive emissions may have local environmental impacts and the conditions when they need air extraction. In some cases, this is related to health and safety inside the workplace.</p> <p>Other processes may also require extraction, and individual process descriptions are given in Chapters 2 and 4</p> <p>When extraction is applied, it is BAT use the techniques described in Section 4.18.3 to minimise the amount of air to be discharged.</p>																																					
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Type of solution or activity</th> <th>Solutions needing extraction</th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4">In all cases:</td> </tr> <tr> <td>Cyanide</td> <td></td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti cianuri o che possono essere precursori di cianuri</td> </tr> <tr> <td>Cadmium</td> <td></td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti Cd</td> </tr> <tr> <td>Hexavalent chromium with one or more of following attributes:</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air </td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti Cr</td> </tr> <tr> <td>Nickel solutions</td> <td>When agitated with air</td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti Ni</td> </tr> <tr> <td>Ammonia</td> <td>Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product</td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Non sono utilizzate sostanze contenenti NH₃ e non sono presenti processi da cui può originarsi</td> </tr> <tr> <td>Dust producing activities such as polishing and lishing</td> <td></td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Non sono presenti attività di lucidatura e levigatura o attività simili</td> </tr> <tr> <td>Using insoluble anodes</td> <td>All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.</td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Non sono utilizzati anodi insolubili</td> </tr> </tbody> </table>	Type of solution or activity	Solutions needing extraction			In all cases:				Cyanide		NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti cianuri o che possono essere precursori di cianuri	Cadmium		NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti Cd	Hexavalent chromium with one or more of following attributes:	<ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air 	NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti Cr	Nickel solutions	When agitated with air	NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti Ni	Ammonia	Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product	NON PERTINENTE	Non sono utilizzate sostanze contenenti NH ₃ e non sono presenti processi da cui può originarsi	Dust producing activities such as polishing and lishing		NON PERTINENTE	Non sono presenti attività di lucidatura e levigatura o attività simili	Using insoluble anodes	All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.	NON PERTINENTE	Non sono utilizzati anodi insolubili	
		Type of solution or activity	Solutions needing extraction																																				
		In all cases:																																					
		Cyanide		NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti cianuri o che possono essere precursori di cianuri																																		
		Cadmium		NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti Cd																																		
		Hexavalent chromium with one or more of following attributes:	<ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air 	NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti Cr																																		
		Nickel solutions	When agitated with air	NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato (a base di sali di Zn) non sono utilizzate sostanze contenenti Ni																																		
		Ammonia	Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product	NON PERTINENTE	Non sono utilizzate sostanze contenenti NH ₃ e non sono presenti processi da cui può originarsi																																		
		Dust producing activities such as polishing and lishing		NON PERTINENTE	Non sono presenti attività di lucidatura e levigatura o attività simili																																		
Using insoluble anodes	All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.	NON PERTINENTE	Non sono utilizzati anodi insolubili																																				

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note			
1.10	405	Acid solutions		APPLICATA	Pur non essendo previsto dalla BAT, la vasca di fosfatazione è aspirata			
			Solutions not needing extraction			Solutions needing extraction		
		Nitric acid processes with emissions of NOX				Processes for the surface treatment of metal which are likely to result in the release into the air of any acid-forming oxide of nitrogen include: <ul style="list-style-type: none"> • chemical brightening of aluminium • bright dipping of chemical polishing of copper alloys • pickling using nitric acid, which may also contain hydrofluoric acid • in-situ cleaning using nitric acid • chemical stripping using nitric acid 		
		Pickling and stripping using hydrochloric acid	Hydrochloric acid used at ambient temperatures and concentrations below 50 % v/v technical grade with water generally does not evolve HCl gas or fumes which require extraction for health and safety reasons			Hydrochloric acid used at higher concentrations and/or at elevated temperatures generates significant releases of HCl gas or fumes which requires extraction for health and safety reasons and to prevent corrosion in the workplace. (Technical grade is 31 - 36 % HCl, therefore 50 % dilution equals a solution of about 15 - 18 % HCl. Solutions stronger than this require extraction).	NON PERTINENTE	Non sono presenti attività di decapaggio e strippaggio
		Pickling and stripping using sulphuric acid	Sulphuric acid used at temperatures below 60 °C generally does not evolve acid mists which require extraction for health and safety reasons			Sulphuric acid used at temperatures above 60 °C releases a fine aerosol of the acid which requires extraction for health and safety reasons and to prevent corrosion in the workplace	NON PERTINENTE	Non sono presenti attività di decapaggio e strippaggio
		Hydrofluoric acid pickling				In all cases	NON PERTINENTE	Non è utilizzato acido fluoridrico
		Alkali solutions						
1.10	405	Aqueous alkaline cleaning	Alkaline cleaning chemicals are non-volatile and do not require fume extraction for health and safety reasons or local environmental protection	Alkaline cleaning tanks operating above 60 °C can generate significant amounts of water vapour which may be extracted for operator comfort and to prevent corrosion	APPLICATA	Pur non essendo previsto dalla BAT, anche le soluzioni alcaline sono aspirate		
		Table 5.3: Solutions and activities which may require prevention of fugitive emissions						
		The emission levels given in Table 5.4 are achieved in a sample of surface treatment installations. They are derived in Section 3.3.3 and from Table 3.28 and are indicative of what can be achieved using a combination of in-process techniques described in Section 4.18 and in the BREF on waste water and waste gas treatment/management [87, EIPPCB,]. BAT for substituting less hazardous substances and processes are given in Section 5.2.5 and discussed in Section 4.9.						

		Emissions mg/Nm ³	Emission ranges for some installations mg/Nm ³	Emission ranges for some large scale steel coil activities mg/Nm ³	Some techniques used to meet local environmental requirements associated with the emission ranges		
1.10	405	Oxides of nitrogen (total acid forming as NO ₂)	<5 – 500	nd	Scrubbers or adsorption Towers generally give values below about 200 mg/l and lower with alkali scrubbers	APPLICATA	Non necessari sistemi di abbattimento
		Hydrogen fluoride	<0.1 – 2	nd	Alkali scrubber	NON PERTINENTE	Non è utilizzato acido fluoridrico e non sono presenti processi da cui può originarsi
		Hydrogen chloride	<0.3 – 30	Tin or chromium WwM (ECCS) process 25 – 30	Water scrubber See Note 2	NON PERTINENTE	Non è utilizzato acido cloridrico e non sono presenti processi da cui può originarsi
		SO _x as SO ₂	1.0 – 10	nd	Countercurrent packed tower with final alkaline scrubber	NON PERTINENTE	Non sono utilizzate sostanze che possono dare origine ad ossidi di zolfo
		Ammonia as N - NH ₃	0.1 – 10 Note: Data is from electroless nickel. No data for PCB manufacture	nd	Wet scrubber	NON PERTINENTE	Non sono utilizzate sostanze contenenti NH ₃ e non sono presenti processi da cui può originarsi
		Hydrogen cyanide	0.1 – 3.0	nd	Non-air agitation Low temperature processes Non-cyanide processes The lower end of the range can be met by using an alkali scrubber	NON PERTINENTE	Non sono utilizzate sostanze contenenti cianuri e non sono presenti processi da cui possono formarsi
		Zinc	<0.01 – 0.5	Zinc or zinc nickel process 0.2 – 2.5	Water scrubber See Note 2	NON PERTINENTE	I sali di zinco impiegati non sono volatili, le relative emissioni sono trascurabili.
		Copper	<0.01 – 0.02	nd	See Note 2	NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato non sono utilizzate sostanze contenenti Cu
		CrVI and compounds as chromium	Cr(VI) <0.01 – 0.2	nd	Substitution of Cr(VI) by Cr(III) or non-chromium techniques (see Section 5.2.5.7) Droplet separator Scrubbers or adsorption tower	NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato non sono utilizzate sostanze contenenti Cr
			Total Cr <0.1 – 0.2			NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato non sono utilizzate sostanze contenenti Cr
		Ni and its compounds as nickel	<0.01 – 0.1	nd	Condensation in heat exchanger Water or alkali scrubber Filter See Note 2	NON PERTINENTE	Nel processo di fosfatazione impiegato non sono utilizzate sostanze contenenti Ni
Particulate matter	<5 – 30	Tin or chromium (ECCS) process 1 – 20	For dry particulates treatment may be necessary to achieve the lower end of the range, such as: Wet scrubber Cyclone Filter For wet processes, wet or alkali scrubbers achieve the lower end of the range See Note 2	APPLICATA	Non necessari sistemi di abbattimento		
Note 1: nd = no data provided Note 2: in some circumstances, some operators are meeting these ranges without EoP							
Table 5.4: Indicative emission ranges to air achieved by some installations							

Generic BAT			
Noise			
1.11	408	<p>It is BAT to identify significant noise sources and potential targets in the local community. It is BAT to reduce noise where impacts will be significant by using appropriate control measures (see Section 4.19), such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> • effective plant operation, for example: <ul style="list-style-type: none"> o closure of bay doors o minimising deliveries and adjusting delivery times, see Section 4.18 • engineered controls such as installation of silencers to large fans, use of acoustic enclosures where practicable for equipment with high or tonal noise levels, etc. 	<p>APPLICATA</p> <p>Le fonti emissive sono censite ed è stata effettuata valutazione di impatto acustico in data febbraio 2015 I limiti previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica sono rispettati. La valutazione viene ripetuta in occasione di ampliamenti, modifiche impiantistiche.</p>
Groundwater protection and site decommissioning			
1.12	408	<p>It is BAT to protect groundwater and assist the decommissioning of the site by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • giving consideration to the eventual decommissioning during the design or upgrading of the installation, see 4.1.1(h). • situating the materials on site within contained areas, using the design operation and accident prevention and handling techniques described in Section 5.1.2 • recording the history (as far as known) of priority and hazardous chemicals in the installation, and where they were used and stored (see Section 4.1.1.1). • update this information yearly, in line with the EMS (see Section 4.1.1) • use the information acquired to assist with installation shutdown, removal of equipment, buildings and residues from the sites, see 4.1.1(h). • take remedial action for potential contamination of groundwater or soil (see Section 4.1.1). 	<p>APPLICATA</p> <p>Le sostanze chimiche sono stoccate al coperto ed in luoghi protetti da bacini di contenimento e pozzetti a tenuta. Le informazioni sulle sostanze chimiche sono censite e le informazioni raccolte saranno utilizzate per eventuali dismissioni, demolizioni o arresto impianti.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
BAT for specific processes				
Jigging				
2.1	408	In jig (rack) lines, it is BAT to arrange the jigging to minimise loss of workpieces and maximize current carrying efficiency, see Section 4.3.3.	NON PERTINENTE	Ciclo produttivo di tipo rotobarile e non a telaio.
Jig lines – drag-out reduction				
2.2	409	<p>It is BAT to prevent drag-out of process solutions in jig processing lines by a combination of the following techniques (see Section 4.6.3 and individual references):</p> <ul style="list-style-type: none"> • arrange the workpieces to avoid retention of process liquids by jigging at an angle and jigging cup-shaped components upside down • maximise draining time when withdrawing the jigs. Indicative reference values for draining jigs are given in Table 4.2. This will be limited by: <ul style="list-style-type: none"> o the type of process solution o the quality required (long draining times can result in the process solution partdrying on the substrate) o the transporter duty time available for automatic plants • regularly inspect and maintain jigs so there are no fissures or cracks to retain process solution, and that the jig coatings retain their hydrophobic properties • arrange with customers to manufacture components with minimal spaces to trap process solution or to provide drainage holes • fit drainage ledges between tanks canted back to the process tank. • spray-rinse, mist or air spray excess process solution back into the process tank (see Sections 4.6.6 and 4.7.5). This may be limited by: <ul style="list-style-type: none"> o the type of process solution o the quality required. <p>Spraying can give rise to over-spray, aerosols of chemicals, and drying too rapidly causing blemishes. These can be overcome by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • spraying in a tank or other enclosure • using low-pressure sprays (splash rinsing). <p>There is a possibility that legionella bacteria may infect aerosols. However, these can be controlled by design and maintenance.</p>	NON PERTINENTE	Ciclo produttivo di tipo rotobarile e non a telaio.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Barrel lines – drag-out reduction				
2.3	409	<p>It is BAT to prevent drag-out of process solutions in barrel processing lines by a combination of the following techniques (see Section 4.6.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> • constructing the barrels from a smooth hydrophobic plastic and inspecting regularly for worn areas, damage, recesses or bulges that may retain process solution • ensuring the bores of holes in the barrel bodies have sufficient cross-sectional area in relation to the required thickness of the panels to minimise capillary effects • ensuring the proportion of holes in the barrel bodies is high as possible for drainage while retaining mechanical strength • replacing holes with mesh plugs (although this may not be possible with heavy workpieces). <p>On withdrawing the barrel, it is BAT to prevent drag-out of process solutions in barrel processing lines:</p> <ul style="list-style-type: none"> • withdrawing slowly to maximise drag-out, see Table 4.3 • rotating intermittently • sparging (rinsing using a pipe inside the barrel) • fitting drainage ledges between tanks canted back to the process tank • inclining the barrel from one end where possible. <p>Indicative values for draining barrels are given in Table 4.3.</p> <p>It should be noted that while these techniques reduce the drag-out in barrel lines, recovery of the subsequent first rinse is more effective (see Sections 5.1.5 and 5.1.6).</p>	NON PERTINENTE	Ciclo produttivo di tipo rotobarile e non a telaio.
BAT for specific processes				
Manual lines				
2.4	410	<p>It is BAT when operating manual lines to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • apply the jiggling techniques in Sections 4.3.3 when jig processing • increase drag-out recovery rate by using the techniques described in Sections 5.1.5, 5.1.6, as well as techniques in Sections 5.2.2 and 5.2.3 • support the jig or barrel on racks above each activity to ensure the correct draining time and increase the efficiency of spray rinsing, see Sections 4.7.6 and 5.1.5.4. 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Substitution for, and/or control of, hazardous substances				
2.4	410	<p>It is a general BAT to use less hazardous substances (see Section 4.9).</p> <p>Specific cases where less hazardous substances and/or processes can be used are given below. Where a hazardous substance has to be used, techniques for minimising the use of the hazardous substance and/or reducing its emission are described below. In some cases, this is in conjunction with improving process efficiency and/or minimising the use or emission of materials in activities.</p>	APPLICATA	È in corso di valutazione approfondimento relativo a cambi di tecnologie di fosfatazione con polimeri. Inoltre sono costanti le ricerche di mercato atte a individuare e testare miscele e materie prime a pericolosità minore.
EDTA				
2.5.1	410	<p>It is BAT to avoid the use of EDTA and other strong chelating agents by one of the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> • using biodegradable substitutes such as those based on gluconic acid (see Section 4.9.1) • using alternative methods such as direct plating in PCB manufacture (see Section 4.15) <p>Where EDTA is used it is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise its release using material and water saving techniques (See Section 5.1.5 and 5.1.6) • ensure no EDTA is released to waste water by using treatment techniques described in Section 4.16.8. <p>Cyanide is a strong chelating agent, but is discussed separately in Section 5.2.5.3.</p>	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
PFOS (perfluorooctane sulphonate)				
2.5.2	411	<p>There are limited options to substitute for PFOS and health and safety may be a particularly important factor.</p> <p>Where PFOS is used, it is BAT to minimise the use by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoring and controlling the additions of materials containing PFOS by measuring surface tension (see Section 4.9.2) • minimising air emissions by using floating insulation sections (see Section 4.4.3) • controlling the air emissions of the hazardous fumes as described in Section 4.18. <p>Where PFOS is used, it is BAT to minimise its emission to the environment by material conservation techniques, such as closing the material loop, see Section 5.1.6.3.</p> <p>In anodising plants, it is BAT to use PFOS-free surfactants, see Section 4.9.2</p> <p>In other processes, it is BAT to seek to phase out PFOS. The are limitations to these options discussed in the indicated sections:</p> <ul style="list-style-type: none"> • using PFOS-free processes: substitutes for alkali cyanide-free zinc electroplating Sections 4.9.4.2 and for hexavalent chromium processes, see Section 4.9.6 • enclosing the process or the relevant tank for automatic lines, see Sections 4.2.3 and 4.18.2. 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
BAT for specific processes				
Cyanide				
2.5.3	411	<p>It is not possible to replace cyanide in all applications, see Table 4.9. Where cyanide solutions have to be used, it is BAT to use closed loop technology with the cyanide processes 5.1.6.3.</p> <p>However, cyanide degreasing is not BAT (see Sections 4.9.5 and 4.9.14).</p> <p>When cyanide process solutions need to be agitated it is not BAT to use low pressure agitation as it increases carbonate formation (see Section 5.1.3)</p>	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Zinc cyanide				
2.5.4	411	<p>It is BAT to substitute zinc cyanide solutions by using (see Section 4.9.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> • acid zinc for optimum energy efficiency, reduced environmental emissions and for bright decorative finishes (see Section 4.9.4.3 • alkali cyanide-free zinc where metal distribution is important (see Section 4.9.4.2, but note it may contain PFOS, see Section 5.2.5.2) 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Copper cyanide				
2.5.5	411	<p>It is BAT to substitute cyanide copper by acid or pyrophosphate copper (see Section 4.9.5), except:</p> <ul style="list-style-type: none"> • for strike plating on steel, zinc die casts, aluminium and aluminium alloys • where copper strike plating on steel or other surfaces would be followed by copper plating. 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Cadmium				
2.5.6	412	<p>It is BAT to plate cadmium in a closed loop system, see Section 5.1.6.3.</p> <p>It is BAT to carry out cadmium plating in separately contained areas, with a separately monitored emission level to water.</p>	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Hexavalent chromium				
2.5.7	412	Substitution for hexavalent chromium is discussed in Section 4.9.8 and in more detail in Annex 8.10: BAT are described in the sections below. There are general limitations to substitution: trivalent chromium has not been used on an economic scale on large scale steel coating and cannot be used for hard chromium applications. Chromic acid anodising has limited use, mainly for aerospace, electronics and other specialist applications. There is no replacement.	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Decorative chromium plating				
2.5.7.1	412	<p>For decorative uses, it is BAT to replace hexavalent chromium either:</p> <ul style="list-style-type: none"> • by plating with trivalent chromium. Where increased corrosion resistance is required, this can be achieved by trivalent chromium solution with increased nickel layer underneath and/or organic passivation (for Cr(III) chloride based solutions, see Section 4.9.8.3, and for Cr(III) sulphate based solutions, 4.9.8.4). Or: • with a chromium-free technique, such as tin-cobalt alloy, where specifications allow (see Section 4.9.9) <p>However, there may be reasons at the installation level where hexavalent chromium is used for decorative finishes, such as where customer specifications require it for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • colour • high corrosion resistance • hardness or wear resistance. <p>It is not BAT to use trivalent chromium for plating large scale steel coil as it is not technically proven. The electrolyte composition is likely to reduce plating efficiency below that sufficient for the line speed.</p> <p>Plating systems such as for hexavalent chromium are a significant investment and include specific equipment such as anodes, as well as the solutions. The solution cannot simply be changed for different customer batches. However, to minimise the amounts of hexavalent chromium, it is possible to use a cold chromium technique (see Section 4.9.8.2) and where there is more than one decorative hexavalent chromium process line in the same installation, the option exists to run one or more one lines for hexavalent specifications and one or more lines with trivalent chromium</p> <p>When changing to trivalent or other solutions, it is BAT to check for complexing agents interfering with waste water treatment, see Section 5.1.8.2.</p>	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Hexavalent chromium plating				
2.5.7.2	413	<p>When using hexavalent chromium plating, it is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reduce air emissions by one or a combination of the following (see Section 4.18): <ul style="list-style-type: none"> o covering the plating solution during plating, either mechanically or manually, particularly when plating times are long or during non-operational periods o use air extraction with condensation of the mists in the evaporator for the closed loop materials recovery system. Substances which interfere with the plating process may need to be removed from the condensates before re-using, or removed during bath maintenance (see Section 4.7.11.6) o for new lines or when rebuilding the process line and where the workpieces have sufficient uniformity of size, enclose the plating line or plating tank (see Section 4.2) • operate hexavalent chromium solutions on a closed loop basis (see Sections 4.7.11.6 and Section 5.1.6.3 above). This retains PFOS and Cr(VI) in the process solution. 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
BAT for specific processes				
Chromium conversion (passivation) coatings				
2.5.7.3	413	Reductions in the use of Cr(VI) passivations are being driven by the End of Life Vehicles and RoHS directives [98, EC, 2003, 99, EC, 2000]. However, at the time of preparing this BREF (2004), the TWG reports that current alternatives are new and no BAT can be concluded. Trivalent passivations can be used, but have up to ten times the chromium concentration as well as requiring higher energy input. They cannot match the higher corrosion resistance of the brown, olive drab or black passivations achieved with Cr(VI) systems without using additional coatings. Insufficient data has been supplied on non-chromium systems and they may contain substances that are hazardous to the environmental.	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Phospho-chromate finishes				
2.5.7.4	413	It is BAT to replace hexavalent chromium with non-hexavalent chromium systems, see Section 4.9.12.	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Substitution for polishing and buffing				
2.6	413	It is BAT to use acid copper to replace mechanical polishing and buffing. However, this is not always technically possible. The increased cost may be offset by the need for dust and noise reduction techniques, see Section 4.9.13.	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Substitution and choices for degreasing				
2.7	413	Surface treatment operators, particularly contract or jobbing shops, are not always well informed by their customers of the type of oil or grease on the surface of the workpieces or substrates. It is BAT to liaise with the customer or operator of the previous process (see to Section 4.3.2) to: <ul style="list-style-type: none"> • minimise the amount of oil or grease and/or • select oils, greases or systems that allow the use of the most environmentally friendly degreasing systems. It is BAT where there is excessive oil, to use physical methods to remove the oil, such as centrifuge (Section 4.9.14.1) or air knife (Section 4.9.15). Alternatively, for large, quality critical and/or high-value parts, hand wiping can be used (see Section 4.9.15).	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Cyanide degreasing				
2.7.1	413	It is BAT to replace cyanide degreasing with other technique(s), see Sections 5.2.5.3 and 4.9.5.	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Solvent degreasing				
2.7.2	413	Solvent degreasing can be replaced by other techniques (see Section 4.9.14 and specifically 4.9.14.2) in all cases in this sector as subsequent treatments are water-based and there are no incompatibility issues. There may be local reasons at an installation level for using solvent based systems, such as where: <ul style="list-style-type: none"> • a water-based system can damage the surface being treated • there a specific customer has a specific quality requirement. 	APPLICATA	Su impianti di fosfatazione sgrassaggio con sistemi ad acqua
Aqueous degreasing				
2.7.3	413	BAT is to reduce the use of chemicals and energy in aqueous degreasing systems by using longlife systems with solution regeneration and/or continuous maintenance, off-line or on-line (see Sections 4.9.14.4, 4.9.14.5, and 4.11.13).	APPLICATA	
High performance degreasing				
2.7.4	413	For high performance cleaning and degreasing requirements, it is BAT to either use a combination of techniques (see Section 4.9.14.9), or specialist techniques such as dry ice or ultrasonic cleaning (see Sections 4.9.14.6 and 4.9.14.7).	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
BAT for specific processes				
Maintenance of degreasing solutions				
2.8	414	To reduce materials usage and energy consumption, it is BAT to use one or a combination of the techniques for maintenance and extending the life of degreasing solutions. Suitable techniques are given in Section 4.11.13.	APPLICATA	
Pickling and other strong acid solutions – techniques for extending the life of solutions and recovery				
2.9	414	Where consumption of acid for pickling is high, it is BAT to extend the life of the acid by using one of the techniques in Section 4.11.14, or extend the life of electrolytic pickling acids by using electrolysis to remove by-metals and oxidise some organic compounds (see Section 4.11.8). Pickling and other strong acids may also be recovered or re-used externally, see Section 4.17.3 and 5.1.6.4, but may not be BAT in all cases.	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Recovery of hexavalent chromating solutions				
2.10	415	It is only BAT to recover hexavalent chromium in concentrated and expensive solutions such as black chromating solutions containing silver. Suitable techniques such as ion exchange or membrane electrolysis techniques used at the normal scale for the sector are referenced in Sections 4.10, 4.11.10 and 4.11.11. For other solutions, the make up costs for new chemicals are only EUR 3 - 4/l.	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
Anodising				
2.11	415	In addition to the generic BAT, any relevant specific BAT for processes and chemicals (described above) apply to anodising. In addition, the following BAT apply specifically to anodising: <ul style="list-style-type: none"> • heat recovery: It is BAT to recover the heat from anodising sealing baths using one of the techniques described in Section 4.4.3. • recovery of caustic etch: It is BAT to recover caustic etch (see Section 4.11.5) if: <ul style="list-style-type: none"> o there is a high consumption of caustic solution o there is no use of any additive to inhibit the precipitation of the alumina o the etched surface achieved meets specifications. • closed loop rinsing: It is not BAT for anodising to use a closed rinsed water cycle with ion exchange, as the chemicals removed are of similar environmental impact and quantity to the chemicals required for regeneration • use PFOS-free surfactants (see Section 5.2.5.2). 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Continuous coil – large scale steel coil				
2.12	415	<p>In addition to the generic BAT described in Section 5.1, any relevant BAT for processes and chemicals (described above in Sections 5.1 and 5.2) apply to large scale steel coil coating. The following BAT apply specifically to coil processing:</p> <ul style="list-style-type: none"> • use real time process control to ensure constant process optimisation (see Section 4.1.5) • use energy efficient motors when replacing motors or for new equipment, lines or installations (see Section 4.4.1.3) • use squeeze rollers to prevent drag-out from process solutions or prevent the dilution of process solutions by drag-in of rinse-water (see Section 4.6 and 4.14.5) • switch the polarity of the electrodes in electrolytic degreasing and electrolytic pickling processes at regular intervals (see Section 4.8.3) • minimise the use of oil by using a covered electrostatic oiler (see Section 4.14.16) • optimise the anode-cathode gap for electrolytic processes (see Section 4.14.12) • optimise conductor roll performance by polishing (see Section 4.14.13) • use edge polishers to remove metal build-up formed at the edge of the strip. (see Section 4.14.14) • use edge masks to prevent overthrow when plating one side only (see Section 4.14.15). 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione
N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
BAT for specific processes				
Printed circuit boards (PCBs)				
2.13	416	<p>In addition to the general BAT described in Section 5.1, any relevant BAT for processes and chemicals (described above in Sections 5.2 and 5.3) apply to printed circuit board production. The following BAT apply specifically to PCB manufacture:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rinsing: When rinsing between steps, use squeeze (wiper) rollers to reduce drag-out, sprays and multiple rinse techniques described for other processes in Sections 4.6, 4.7 and particularly 4.7.5) • manufacturing the inner layers: This area is changing rapidly, with technological advances driving customer specifications. Use techniques with low environmental impact, such as alternative techniques to oxide bonding, see Section 4.15.1 • dry resists: When developing dry resist (see Section 4.15.5): <ul style="list-style-type: none"> o reduce drag-out by rinsing with fresh developer solution o optimise the spraying of developer o control the concentrations of the developer solution o separate the developed resist from the effluent, such as by ultrafiltration • etching, in general: Use the drag-out and multiple rinse techniques described in Sections 4.6 and 4.7.10. Feed back the first rinse into the etching solution • acid etching: Monitor the concentration of acid and hydrogen peroxide regularly and maintain an optimum concentration (see Section 4.15.6) • alkali etching: Monitor the level of etchant and copper regularly and maintain an optimum concentration. For ammonia etching, regenerate the etching solution and recover the copper as described (see Section 4.15.7) • resist stripping: Separate the resist from the effluent by filtration, centrifuge or ultrafiltration according to the size of the flow (see Section 4.15.8) • stripping of the etch (tin) resist: Collect rinsing waters and concentrate separately. Precipitate the tin-rich sludge and send for external recovery (see Section 4.15.9) • disposal of spent solutions: Many solutions contain complexing agents, such as those used for: <ul style="list-style-type: none"> o immersion or direct plating o black or brown oxide process for inner layers <p>It is BAT to assess and dispose of them according to Section 4.15.10</p> <ul style="list-style-type: none"> • to reduce air emissions from the application of solder mask: use high solids, low VOC resins (see Section 4.15.11). 	NON PERTINENTE	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore FABER INDUSTRIE S.p.A. è autorizzato a svolgere le attività di cui al **punto 2.6** [Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³] dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, presso l'installazione con sede legale in via dell'Industria 64, in Comune di Cividale del Friuli, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzato un volume delle vasche destinate al trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, riferito alla soglia AIA, pari a **177,0 m³**.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alle planimetrie:

«Emissioni in atmosfera – Stabilimento Faber nr. 1» rev. 14 del 18-05-2021

«Emissioni in atmosfera – Stabilimento Faber nr. 2» rev. 12 del 18-05-2021

«Emissioni in atmosfera – Stabilimento Faber nr. 3» rev. 09 del 18-05-2021

acquisite agli atti con prot. Regione nn. 32146-A, 32147-A e 32148-A del 08-06-2021.

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

[B] – REPARTO FOSFATAZIONE

Punto di emissione F1_B_01 (ASP. ZONE ATTIVAZIONE E FOSFATAZIONE)

Punto di emissione F1_B_02 (ASP. ZONE RISCACQUO NEUTRO E SAPONIFICAZIONE)

Punto di emissione F2_B_01 (ASP. ZONE ATTIVAZIONE E FOSFATAZIONE)

Punto di emissione F2_B_02 (ASP. ZONE RISCACQUO NEUTRO E SAPONIFICAZIONE)

Punto di emissione F3_B_01 (ASP. ZONE ATTIVAZIONE E FOSFATAZIONE)

Punto di emissione F3_B_02 (ASP. ZONE RISCACQUO NEUTRO E SAPONIFICAZIONE)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Fosfati come H ₃ PO ₄	5 mg/Nm ³

[C] – DEFORMAZIONE A FREDDO

Punto di emissione F1_C1_01 (PRESSA F250)

Punto di emissione F1_C1_02 (PRESSA T300)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³

Punto di emissione F1_C2_01 (FLUOTORNITRICE)

Punto di emissione F2_C2_01 (FLUOTORNITRICE 1 LINEA 3)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Olii e nebbie	5 mg/Nm ³

[D] – TRATTAMENTI TERMICI E OGIVATURA

- Punto di emissione F1_D2_01** (FORNO RICOTTURA 1 – VESTIBOLO USCITA)
Punto di emissione F1_D2_02 (FORNO RICOTTURA 1 – VESTIBOLO ENTRATA)
Punto di emissione F1_D2_03 (FORNO RICOTTURA 2 – VESTIBOLO USCITA)
Punto di emissione F1_D2_04 (FORNO RICOTTURA 3 – VESTIBOLO ENTRATA)
Punto di emissione F1_D2_05 (FORNO RICOTTURA 2 – VESTIBOLO ENTRATA)
Punto di emissione F1_D2_06 (FORNO RICOTTURA 3 – VESTIBOLO ENTRATA)
Punto di emissione F1_D2_07 (FORNO RICOTTURA 3 – VESTIBOLO USCITA)
Punto di emissione F1_D3_01 (FORNO DI TEMPRA LINEA 2)
Punto di emissione F1_D3_02 (FORNO DI RINVENIMENTO LINEA 2)
Punto di emissione F1_D3_03 (FORNO DI TEMPRA LINEA 1)
Punto di emissione F1_D3_04 (FORNO DI RINVENIMENTO LINEA 1)
Punto di emissione F2_D2_01 (FORNO RICOTTURA 1)
Punto di emissione F2_D2_03 (FORNO RICOTTURA 2)
Punto di emissione F2_D3_01 (FORNO DI TEMPRA LINEA 3)
Punto di emissione F2_D3_02 (FORNO DI RINVENIMENTO LINEA 3)
Punto di emissione F2_D3_03 (FORNO DI TEMPRA LINEA 5)
Punto di emissione F2_D3_04 (FORNO DI RINVENIMENTO LINEA 5)
Punto di emissione F2_D3_05 (FORNO RICOTTURA LINEA 5 – ASP. CARICO)
Punto di emissione F2_D3_06 (RAFFREDDAMENTO LINEA 5)
Punto di emissione F3_D2_01 (FORNO RICOTTURA 1)
Punto di emissione F3_D2_03 (FORNO RICOTTURA 2)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂) ⁽¹⁾	350 mg/Nm ³
⁽¹⁾ il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%	

- Punto di emissione F1_D3_05** (TUNNEL RAFFREDDAMENTO)
Punto di emissione F2_D2_02 (FORNO RICOTTURA 1 – TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO)
Punto di emissione F2_D2_04 (FORNO RICOTTURA 2 – TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO)
Punto di emissione F3_D2_02 (FORNO RICOTTURA 1 – TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO)
Punto di emissione F3_D2_04 (FORNO RICOTTURA 2 – TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³

Punto di emissione F1_D4_01 (VASCA DI TEMPRA LINEA 2)

Punto di emissione F1_D4_02 (VASCA DI TEMPRA LINEA 1)

Punto di emissione F2_D4_01 (VASCA DI TEMPRA LINEA 3)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	3 mg/Nm ³
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 25 g/h	5 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 100 g/h	20 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 2000 g/h	150 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 3000 g/h	300 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 4000 g/h	600 mg/Nm ³ (*)
<p>(*) Fermi restando i valori di emissione sopra indicati, ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione: - in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate; - in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori.</p> <p>Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.</p>	

Punto di emissione F1_D5_01 (TAGLIO STADI LINEA 1)

Punto di emissione F1_D5_03 (ASPIRAZIONE OGIVATRICE LINEA 1)

Punto di emissione F1_D5_05 (ASPIRAZIONE OGIVATRICE E TAGLIO LINEA 1A)

Punto di emissione F2_D5_01 (TAGLIO STADI LINEA 3)

Punto di emissione F2_D5_02 (ASPIRAZIONE OGIVATRICE LINEA 3)

Punto di emissione F2_D5_03 (TAGLIO A MISURA PROVINI DI LABORATORIO)

Punto di emissione F2_D5_04 (TAGLIO A MISURA)

Punto di emissione F3_D5_01 (TAGLIO A MISURA TUBI)

Punto di emissione F3_D5_02 (OGIVATRICE LINEA TUBI)

Punto di emissione F3_D5_03 (OGIVATRICE LINEA 7 E TAGLIO A MISURA)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	200 mg/Nm ³
Monossido di carbonio	200 mg/Nm ³

[E] – SABBIATURA

Punto di emissione F1_E_01	(SABBIATRICE STADI LINEA 1 E LINEA 2)
Punto di emissione F1_E_03	(SABBIATRICE INTERNI / ESTERNI LINEA 2 LUCIDATURA)
Punto di emissione F1_E_04	(SABBIATRICE ESTERNI LINEA 1)
Punto di emissione F1_E_05	(SABBIATRICE ESTERNI DOPO BONIFICA)
Punto di emissione F1_E_06	(SABBIATRICE INTERNI LINEA 1)
Punto di emissione F1_E_07	(SABBIATRICE DI FINITURA LINEA 1 E LINEA 2)
Punto di emissione F1_E_08	(SABBIATRICE INTERNI / ESTERNI LINEA 4)
Punto di emissione F2_E_01	(SABBIATRICE STADI LINEA 1 E LINEA 2)
Punto di emissione F2_E_02	(SABBIATURA ESTERNI LINEA 3)
Punto di emissione F2_E_03	(SABBIATURA INTERNI LINEA 3)
Punto di emissione F2_E_04	(SABBIATRICE ESTERNA FINITURA LINEA 3)
Punto di emissione F2_E_05	(SABBIATURA ESTERNI LINEA 5)
Punto di emissione F2_E_06	(SABBIATURA INTERNI LINEA 5)
Punto di emissione F2_E_07	(SABBIATRICE ESTERNA LINEA 6)
Punto di emissione F3_E_01	(SABBIATRICE STADI 1)
Punto di emissione F3_E_02	(SABBIATRICE STADI 2)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³

[F] – LAVORAZIONI MECCANICHE

Punto di emissione F1_F2_01	(MOLATURA)
Punto di emissione F2_F2_01	(MOLATURA)
Punto di emissione F2_F2_02	(LEVIGATURA BOMBOLE FIBRA DI CARBONIO E DI VETRO)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³

[G] – VERNICIATURA

Punto di emissione F1_G1_01 (CABINA A FONDO A POLVERE LINEE 1 E 2)

Punto di emissione F1_G1_02 (CABINA FINITURA A LIQUIDO LINEE 1 E 2)

Punto di emissione F1_G1_03 (DUE CABINE A FINITURE A POLVERE LINEE 1 E 2)

Punto di emissione F1_G1_05 (DUE CABINE OGIVE E FORNO AD ESSICAZIONE LINEE 1 E 2)

Punto di emissione F1_G3_01 (VERNICIATURA LINEA 4)

Punto di emissione F1_G4_01 (CABINA DI VERNICIATURA LINEA SUB)

Punto di emissione F1_G5_02 (CABINA DI FINITURA A POLVERE FUORI LINEA SUB)

Punto di emissione F2_G2_01 (VERNICIATURA LINEA 3)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	3 mg/Nm ³
Carbonio organico totale (rif. processo di applicazione)	75 mgC/Nm ³
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 25 g/h	5 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 100 g/h	20 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 2000 g/h	150 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 3000 g/h	300 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 4000 g/h	600 mg/Nm ³ (*)
(*) Fermi restando i valori di emissione sopra indicati, ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione: - in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate; - in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori. Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.	

Punto di emissione F1_G1_04 (TRE FORNI ESSICAZIONE LINEE 1 E 2)**Punto di emissione F1_G5_01** (FORNO DI ESSICAZIONE FUORI LINEA SUB)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	3 mg/Nm ³
Carbonio organico totale (rif. processo di applicazione)	50 mgC/Nm ³
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 25 g/h	5 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 100 g/h	20 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 2000 g/h	150 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 3000 g/h	300 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 4000 g/h	600 mg/Nm ³ (*)
(*) Fermi restando i valori di emissione sopra indicati, ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione: - in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate; - in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori. Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.	

Punto di emissione F1_G2_02 (PRETRATTAMENTO VERNICIATURA - SGRASSAGGIO)**Punto di emissione F1_G2_03** (PRETRATTAMENTO VERNICIATURA - ASCIUGATURA)

Inquinante	Valore limite
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapori come HCl (escluso Clorocianuro e Fosgene)	5 mg/Nm ³
Fluoro e suoi composti come HF	2 mg/Nm ³

Punto di emissione F1_G6_01 (DUE METALLIZZAZIONI AD ARCO ELETTRICO DI BOMBOLE LINEA 2 E LINEA SUB)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	3 mg/Nm ³

[H] – COMPOSITI

Punto di emissione F2_H_01 (FILANDA GRANDE)

Punto di emissione F2_H_02 (FILANDA PICCOLA)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	3 mg/Nm ³
Carbonio organico totale (rif. processo di applicazione)	75 mgC/Nm ³
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 25 g/h	5 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 100 g/h	20 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 2000 g/h	150 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 3000 g/h	300 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 4000 g/h	600 mg/Nm ³ (*)
<p>(*) Fermi restando i valori di emissione sopra indicati, ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate; - in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori. <p>Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.</p>	

[S] – FILAMENT WINDING (bombole di tipo 4)

Punto di emissione F2_S2_01 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO)

Punto di emissione F2_S2_02 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO)

Punto di emissione F2_S2_03 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO)

Punto di emissione F2_S2_04 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO)

Punto di emissione F2_S2_05 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	3 mg/Nm ³

Punto di emissione F2_S5_01 (GEL COAT)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	3 mg/Nm ³
Carbonio organico totale (rif. processo di applicazione)	75 mgC/Nm ³
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 25 g/h	5 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 100 g/h	20 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 2000 g/h	150 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 3000 g/h	300 mg/Nm ³ (*)
Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 4000 g/h	600 mg/Nm ³ (*)
(*) Fermi restando i valori di emissione sopra indicati, ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione: - in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate; - in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori. Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.	

Medi impianti di combustione a metano ESISTENTI

(1 MWt < potenza termica nominale < 50 MWt)

Punto di emissione F1_D2_01_MIC (FORNO RICOTTURA LINEA 3)

Punto di emissione F2_A_01_MIC (RICOTTURA COILS)

Punto di emissione F2_B_01_MIC (FOSFATAZIONE)

Punto di emissione F2_B_02_MIC (FOSFATAZIONE)

Punto di emissione F3_A_01_MIC (RICOTTURA COILS)

Punto di emissione F3_A_02_MIC (RICOTTURA COILS)

Punto di emissione F3_B_01_MIC (FOSFATAZIONE)

Punto di emissione F3_B_02_MIC (FOSFATAZIONE)

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%.

Impianti di combustione a metano presso FABER1

(potenza termica nominale < 1 MWt) – Per rispetto valori limite vedi prescrizioni

Punto di emissione E04	(ID105 - FOSFATAZIONE)
Punto di emissione E04A	(ID106 - FOSFATAZIONE)
Punto di emissione E05	(FORNO RICOTTURA – 8 BRUCIATORI OLIVOTTO)
Punto di emissione E06	(FORNO RICOTTURA – 8 BRUCIATORI OLIVOTTO)
Punto di emissione E13	(ID107 - PROVA IDRAULICA L 1/2 E 4 - GENERATORE N.1)
Punto di emissione E53A	(PROVA IDRAULICA L 1/2 E 4 - GENERATORE N.2)
Punto di emissione E53B	(VERNICIATURA 4 - BRUCIATORE 2)
Punto di emissione E64	(ID108 - PROVA IDRAULICA L 1/2 E 4 - GENERATORE N.2)
Punto di emissione E85	(ID125 – VERNICIATURA LINEE 1 E 2 – CABINA FONDO)
Punto di emissione E86	(ID126 – VERNICIATURA LINEE 1 E 2 – CABINA FINITURA 1)
Punto di emissione E87	(ID127 – VERNICIATURA LINEE 1 E 2 – CABINA FINITURA 2)
Punto di emissione E88	(ID128 – TRATTAMENTO AREA ZONA VERNICIATURA LINEE 1 E 2)
Punto di emissione E90	(ID124 – VERNICIATURA LINEA SUB – GEN. ARIA CALDA)

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%.

Impianti di combustione a metano presso FABER2

(potenza termica nominale < 1 MWt) – Per rispetto valori limite vedi prescrizioni

Punto di emissione P06	(ID202 – PROVA IDRAULICA LINEA 3 – PROVA BOMBOLE 1)
Punto di emissione P06A	(ID203 – PROVA IDRAULICA LINEA 3 – PROVA BOMBOLE 3)
Punto di emissione P07	(ID204 – VERNICIATURA LINEA 3 – GENERATORE ARIA CALDA)
Punto di emissione P09	(ID205 – VERNICIATURA LINEA 3 – GENERATORE ARIA CALDA)
Punto di emissione P66A	(ID206 – FORNO COMPOSITE 1 – GENERATORE ARIA CALDA)
Punto di emissione P70A	(ID210 – VERNICIATURA LINEA 3 – ASCIUGATURA)
Punto di emissione P73	(BRUCIATORE A METANO VASCA SGRASSAGGIO)
Punto di emissione F2_G2_03	(PROVA IDRAULICA LINEA 3 – ASCIUGATURA)

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%.

Prescrizioni per le emissioni convogliate in atmosfera

1. 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;
2. 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. 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;
3. 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);
4. Il rispetto dei valori limite imposti, relativi ai punti di emissione degli impianti di combustione (potenza < 1MWt) - E04, E04A, E05, E06, E13, E53A, E53B, E64, E85, E86, E87, E88, E90, P06, P06A, P07, P09, P66A, P70A, P73 e F2_G2_03 -, viene garantito attraverso le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento e 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;
5. entro il 1° gennaio 2028 (almeno due anni prima delle date previste dall'articolo 273-bis, comma 5 d.lgs. 152/2006), il Gestore deve trasmettere comunicazione di modifica dell'autorizzazione, al fine dell'adeguamento dei medi impianti di combustione (F1_D2_01_MIC, F2_A_01_MIC, F2_B_01_MIC, F2_B_02_MIC, F3_A_01_MIC, F3_A_02_MIC, F3_B_01_MIC e F3_B_02_MIC), al rispetto dei valori limite di emissione in atmosfera imposti dalle disposizioni di cui al d.lgs. 183/2017;
6. entro 12 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve presentare una relazione di fattibilità con relativo cronoprogramma per la valutazione della convogliabilità tecnica delle numerose emissioni convogliate presenti all'interno dell'installazione.

Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse

1. nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri non convogliate, secondo quanto previsto nella Parte I, dell'Allegato 5, alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

Prescrizioni per i punti di emissione convogliabili

1. entro 12 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve trasmettere, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, una comunicazione di modifica dell'autorizzazione medesima, al fine di realizzare, relativamente agli impianti termici civili ed industriali, gli interventi di convogliamento dei quali viene dichiarata la fattibilità, descritti nella relazione denominata «Analisi di convogliabilità delle emissioni in atmosfera degli stabilimenti Faber1, Faber2 e Faber3» del 25 maggio 2021.

Prescrizioni per le nuove emissioni convogliate in atmosfera

1. relativamente ai nuovi punti di emissione (F2_G2_02, F2_F2_02, F2_S2_01, F2_S2_02, F2_S2_03, F2_S2_04, F2_S2_05, F2_S5_01), il Gestore deve comunicare, attraverso il software AICA:
 - 1.1 Con un anticipo di almeno 15 giorni la messa in esercizio;
 - 1.2 La data di messa a regime, entro il termine ultimo di 90 giorni dalla data di messa in esercizio;
 - 1.3 Entro 45 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;
2. relativamente ai nuovi punti di emissione (P73 e F2_G2_03), il Gestore deve comunicare attraverso il software AICA, con un anticipo di almeno 15 giorni la messa in esercizio.

Valori limite e prescrizioni speciali per l'attività di rivestimento

Per le seguenti emissioni convogliate relative ai reparti:

[G] – VERNICIATURA

Punto di emissione F1_G1_01 (CABINA A FONDO A POLVERE LINEE 1 E 2)

Punto di emissione F1_G1_02 (CABINA FINITURA A LIQUIDO LINEE 1 E 2)

Punto di emissione F1_G1_03 (DUE CABINE A FINITURE A POLVERE LINEE 1 E 2)

Punto di emissione F1_G1_05 (DUE CABINE OGIVE E FORNO AD ESSICAZIONE LINEE 1 E 2)

Punto di emissione F1_G3_01 (VERNICIATURA LINEA 4)

Punto di emissione F1_G4_01 (CABINA DI VERNICIATURA LINEA SUB)

Punto di emissione F1_G5_02 (CABINA DI FINITURA A POLVERE FUORI LINEA SUB)

Punto di emissione F2_G2_01 (VERNICIATURA LINEA 3)

Inquinante	Valore limite
Carbonio organico totale (rif. processo di applicazione)	75 mgC/Nm ³

Punto di emissione F1_G1_04 (TRE FORNI ESSICAZIONE LINEE 1 E 2)

Punto di emissione F1_G5_01 (FORNO DI ESSICAZIONE FUORI LINEA SUB)

Inquinante	Valore limite
Carbonio organico totale (rif. processo di essiccazione)	50 mgC/Nm ³

[H] – COMPOSITI

Punto di emissione F2_H_01 (FILANDA GRANDE)

Punto di emissione F2_H_02 (FILANDA PICCOLA)

Inquinante	Valore limite
Carbonio organico totale (rif. processo di applicazione)	75 mgC/Nm ³

[S] – FILAMENT WINDING (bombole di tipo 4)

Punto di emissione F2_S5_01 (GEL COAT)

Inquinante	Valore limite
Carbonio organico totale (rif. processo di applicazione)	75 mgC/Nm ³

ed riferimento all'attività di rivestimento di superfici metalliche con una soglia di consumo di solvente superiore a 15 tonnellate/anno, ricompresa nell'attività 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, il Gestore deve rispettare quanto segue:

1. il valore limite per le emissioni convogliate dei processi di essiccazione pari a 50 mgC/Nm³;
2. il valore limite per le emissioni convogliate dei processi di applicazione pari a 75 mgC/Nm³;
3. il 20% di *input*, come definito alla lettera c) dell'Allegato III alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, di solvente per le emissioni diffuse;
4. il *consumo massimo teorico di solventi*, come definito all'articolo 268, comma 1, lettera pp) del d.lgs. 152/2006, pari a 100 tonnellate/anno;
5. qualora fosse superato il valore di cui al punto precedente, il Gestore dovrà presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, una comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale;
6. il Gestore deve inviare attraverso il software AICA, le certificazioni analitiche, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, e trasmettere entro il 30 aprile di ogni anno un Piano gestione solventi. Al fine di compilare il campo O1 del piano gestione solventi, la Società deve effettuare per ogni punto di emissione almeno una misura analitica (calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), riportandone nel PGS il valore.

SCARICHI IDRICI

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alle planimetrie:

«PLANIMETRIA RETE FOGNARIA - FABER 1 di Cividale del Friuli» rev. 02 del 26-10-2021

«PLANIMETRIA RETE FOGNARIA - STABILIMENTO FABER NR. 2» rev. 03 del 26-10-2021

acquisite agli atti con prot. Regione n. 62853-A del 17-11-2021.

«FABER 3 – RETE FOGNARIA» rev. 04 del 26-10-2021

acquisita agli atti con prot. Regione n. 62841-A del 17-11-2021.

«PLANIMETRIA RETE FOGNARIA STABILIMENTO FABER 4» rev. 01 del 26-10-2021

acquisita agli atti con prot. Regione n. 58853-A del 27-10-2021.

Sono autorizzati i seguenti scarichi idrici recapitanti in rete fognaria pubblica:

Scarico		Provenienza reflui	Sistema di trattamento	Corpo recettore
FABER 1	F1_S2	Acque meteoriche	Non presente	Pubblica fognatura condotta acque a basso carico recapitante con trattamento primario in corpo idrico
		Acque scarico torri evaporative		
FABER 2	F2_S3	Acque meteoriche	Non presente	
		Acque scarico torri evaporative		
FABER 3	F3_S2	Acque meteoriche	Non presente	
		Acque scarico torri evaporative		
	F3_S4	Acque scarico torri evaporative	Non presente	

Prescrizioni per gli scarichi idrici

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. il Gestore è autorizzato allo scarico, a mezzo degli scarichi idrici F1_S2, F2_S3, F3_S2 e F3_S4, delle acque di scarico delle torri evaporative;
3. presso i pozzetti fiscali degli scarichi idrici F1_S2, F2_S3, F3_S2 e F3_S4 si devono rispettare i valori limite di emissione in acque superficiali di cui alla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
4. entro 9 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, devono essere presenti i pozzetti di campionamento relativi agli scarichi idrici F1_S2, F2_S3, F3_S2 e F3_S4, afferenti alle acque reflue di scarico delle torri evaporative;
5. per le finalità di cui al punto precedente, entro 3 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale;

6. Nei punti assunti per la misurazione i valori limite di emissione si intendono riferiti ai pozzetti d'ispezione e prelievo collocati all'esterno o all'interno dell'installazione ed indicati nelle tavole di riferimento. I pozzetti di controllo ed i dispositivi connessi (ad esempio autocampionatori, ove presenti, e misuratori di portata) dovranno essere costantemente accessibili in condizioni di sicurezza per eventuali campionamenti e dovranno essere contrassegnati con idonee targhette indicative;
7. entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve completare gli interventi di dismissione e messa in sicurezza del depuratore chimico-fisico presente in FABER 1;
8. entro 9 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve realizzare, sulle linee di scarico e immediatamente a monte dei pozzi perdenti, ai quali afferiscono acque dei piazzali esterni (F1_PZ_02, F3_PZ_01, F3_PZ_02, F3_PZ_03, F3_PZ_04, F3_PZ_08, F3_PZ_09, F3_PZ_10, F3_PZ_11), dei pozzetti di campionamento aventi le dimensioni idonee per l'utilizzo di un campionatore automatico;
9. per le finalità di cui al punto precedente, entro 3 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale;
10. presso le superfici scolanti recapitanti nei pozzi perdenti è fatto divieto di deposito di materie prime/rifiuti o di condurre operazioni che possano originare eventuali sversamenti accidentali;
11. devono essere prese, anche mediante informazione e formazione al personale dipendente, misure operative di protezione e prevenzione dei rischi inerenti versamenti accidentali di sostanze inquinanti o situazioni di emergenza dovute ad eventi eccezionali o altre immissioni di reflui diversi da quelli per i quali l'autorizzazione è stata rilasciata;
12. entro 1 anno dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, l'installazione deve essere adeguata agli obblighi di collettamento e trattamento delle acque di prima pioggia di cui al Capo II «*Norme in materia di acque meteoriche di dilavamento*» delle Norme di attuazione del Piano Regionale di Tutela delle Acque;
13. per le finalità di cui al punto precedente, entro 3 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale, ovvero una dettagliata relazione in merito alla non necessità di adeguamento.

RIFIUTI

Per l'individuazione delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti si fa riferimento alla tavola denominata «*PLANIMETRIA DEPOSITI TEMPORANEI*», acquisita agli atti con prot. Regione nn. 32146-A, 32147-A e 32148-A del 08-06-2021.

Prescrizioni per la gestione dei rifiuti

1. il Gestore deve osservare le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia;
2. entro 3 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG una revisione aggiornata delle planimetrie dei depositi temporanei con chiara indicazione delle aree di stoccaggio. In caso di modifica di tali aree, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG le planimetrie aggiornate e comunque tenerle a disposizione presso l'installazione.

RIPRISTINO AMBIENTALE

Prescrizioni

1. nell'area oggetto di bonifica e fino al completamento del relativo procedimento non è consentita l'esecuzione di nuove opere o interventi, al di fuori di quanto previsto dall'articolo 242-ter del d.lgs. 152/2006.

RUMORE

Prescrizioni per il contenimento della pressione acustica dell'installazione

1. Il Gestore deve rispettare le disposizioni degli approvati Piani Comunali di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di Cividale del Friuli (UD) del Comune di Moimacco (UD).

ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO (Articolo 29-sexies, comma 6-bis del d.lgs. 152/2006)

Prescrizioni

1. Entro 3 mesi dal ricevimento della presente autorizzazione il Gestore deve trasmettere la Relazione prevista dalla Linea Guida di ARPA FVG LG 25.02 Ed.1. Rev.1 del 26/02/2021 «*Monitoraggi aggiuntivi per gli stabilimenti AIA ai sensi dell'articolo 29-sexies comma 6-bis del d.lgs. 152/2006*» per definire le modalità e le frequenze dei controlli previsti dall'articolo 29-sexies, comma 6-bis del d.lgs. 152/2006. La relazione deve essere sottoscritta anche dal Gestore.

La Linea Guida è disponibile sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:

<http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/rischi-industriali/normativa/AIA-MONITORAGGI-AGGIUNTIVI.-Linee-Guida.html>

CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE

Prescrizioni

1. Entro 3 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve trasmettere una relazione dettagliata in merito 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), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

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 messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

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 **o che siano percepibili all'esterno dello stabilimento** il Gestore informa immediatamente la Regione, ARPA FVG, il Comune, l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio e il Gestore delle risorse idriche e adotta immediatamente misure atte a 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, all'UTI competente per territorio, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, ai Gestori delle risorse idriche 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.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, che dei sistemi di trattamento dei reflui.

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 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) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue
- b) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- c) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- d) aree di stoccaggio dei rifiuti
- e) pozzi di approvvigionamento idrico
- f) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee.

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del 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 e s.m.i.*" – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:

http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

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 link di ARPA FVG:

http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

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 sopra citato 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 prelevamento, 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.

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. 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. 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 di avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e non sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e/o non sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "carica allegato" scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e/o non sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazioni puntuali sulle revisioni da effettuare.

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.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

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.

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

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

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella seguente viene specificato 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

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[B] – REPARTO FOSFATAZIONE F1_B_01 (ASP. ZONE ATTIVAZIONE E FOSFATAZIONE) F1_B_02 (ASP. ZONE RISCACQUO NEUTRO E SAPONIFICAZIONE) F2_B_01 (ASP. ZONE ATTIVAZIONE E FOSFATAZIONE) F2_B_02 (ASP. ZONE RISCACQUO NEUTRO E SAPONIFICAZIONE) F3_B_01 (ASP. ZONE ATTIVAZIONE E FOSFATAZIONE) F3_B_02 (ASP. ZONE RISCACQUO NEUTRO E SAPONIFICAZIONE)	continuo	discontinuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Fosfati come H ₃ PO ₄		annuale	

Tab. 1.2 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[C] – DEFORMAZIONE A FREDDO F1_C1_01 (PRESSA F250) F1_C1_02 (PRESSA T300)	continuo	discontinuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"

Tab. 1.3 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[C] – DEFORMAZIONE A FREDDO F1_C2_01 (FLUOTORNITRICE) F2_C2_01 (FLUOTORNITRICE 1 LINEA 3)	continuo	discontinuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Olii e nebbie		annuale	

Tab. 1.4 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
		[D] – TRATTAMENTI TERMICI E OGIVATURA F1_D2_01 (FORNO RICOTTURA 1 – VESTIBOLO USCITA) F1_D2_02 (FORNO RICOTTURA 1 – VESTIBOLO ENTRATA) F1_D2_03 (FORNO RICOTTURA 2 – VESTIBOLO USCITA) F1_D2_04 (FORNO RICOTTURA 3 – VESTIBOLO ENTRATA) F1_D2_05 (FORNO RICOTTURA 2 – VESTIBOLO ENTRATA) F1_D2_06 (FORNO RICOTTURA 3 – VESTIBOLO ENTRATA) F1_D2_07 (FORNO RICOTTURA 3 – VESTIBOLO USCITA) F1_D3_01 (FORNO DI TEMPRA LINEA 2) F1_D3_02 (FORNO DI RINVENIMENTO LINEA 2) F1_D3_03 (FORNO DI TEMPRA LINEA 1) F1_D3_04 (FORNO DI RINVENIMENTO LINEA 1) F2_D2_01 (FORNO RICOTTURA 1) F2_D2_03 (FORNO RICOTTURA 2) F2_D3_01 (FORNO DI TEMPRA LINEA 3) F2_D3_02 (FORNO DI RINVENIMENTO LINEA 3) F2_D3_03 (FORNO DI TEMPRA LINEA 5) F2_D3_04 (FORNO DI RINVENIMENTO LINEA 5) F2_D3_05 (FORNO RICOTTURA LINEA 5 – ASP. CARICO) F2_D3_06 (RAFFREDDAMENTO LINEA 5) F3_D2_01 (FORNO RICOTTURA 1) F3_D2_03 (FORNO RICOTTURA 2)	continuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		annuale	

Tab. 1.5 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
		[D] – TRATTAMENTI TERMICI E OGIVATURA F1_D3_05 (TUNNEL RAFFREDDAMENTO) F2_D2_02 (FORNO RICOTTURA 1 – TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO) F2_D2_04 (FORNO RICOTTURA 2 – TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO) F3_D2_02 (FORNO RICOTTURA 1 – TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO) F3_D2_04 (FORNO RICOTTURA 2 – TUNNEL DI RAFFREDDAMENTO)	continuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"

Tab. 1.6 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
		[D] – TRATTAMENTI TERMICI E OGIVATURA F1_D4_01 (VASCA DI TEMPRA LINEA 2) F1_D4_02 (VASCA DI TEMPRA LINEA 1) F2_D4_01 (VASCA DI TEMPRA LINEA 3)	continuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	

Tab. 1.7 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
		[D] – TRATTAMENTI TERMICI E OGIVATURA F1_D5_01 (TAGLIO STADI LINEA 1) F1_D5_03 (ASPIRAZIONE OGIVATRICE LINEA 1) F1_D5_05 (ASPIRAZIONE OGIVATRICE E TAGLIO LINEA 1A) F2_D5_01 (TAGLIO STADI LINEA 3) F2_D5_02 (ASPIRAZIONE OGIVATRICE LINEA 3) F2_D5_03 (TAGLIO A MISURA PROVINI DI LABORATORIO) F2_D5_04 (TAGLIO A MISURA) F3_D5_01 (TAGLIO A MISURA TUBI) F3_D5_02 (OGIVATRICE LINEA TUBI) F3_D5_03 (OGIVATRICE LINEA 7 E TAGLIO A MISURA)	continuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		annuale	
	Monossido di carbonio		annuale	

Tab. 1.8 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
		[E] – SABBATURA F1_E_01 (SABBATRICE STADI LINEA 1 E LINEA 2) F1_E_03 (SABBATRICE INTERNI / ESTERNI LINEA 2 LUCIDATURA) F1_E_04 (SABBATRICE ESTERNI LINEA 1) F1_E_05 (SABBATRICE ESTERNI DOPO BONIFICA) F1_E_06 (SABBATRICE INTERNI LINEA 1) F1_E_07 (SABBATRICE DI FINITURA LINEA 1 E LINEA 2) F1_E_08 (SABBATRICE INTERNI / ESTERNI LINEA 4) F2_E_01 (SABBATRICE STADI LINEA 1 E LINEA 2) F2_E_02 (SABBATURA ESTERNI LINEA 3) F2_E_03 (SABBATURA INTERNI LINEA 3) F2_E_04 (SABBATRICE ESTERNA FINITURA LINEA 3) F2_E_05 (SABBATURA ESTERNI LINEA 5) F2_E_06 (SABBATURA INTERNI LINEA 5) F2_E_07 (SABBATRICE ESTERNA LINEA 6) F3_E_01 (SABBATRICE STADI 1) F3_E_02 (SABBATRICE STADI 2)	continuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"

Tab. 1.9 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
		[F] – LAVORAZIONI MECCANICHE F1_F2_01 (MOLATURA) F2_F2_01 (MOLATURA) F2_F2_02 (LEVIGATURA BOMBOLE FIBRA DI CARBONIO E DI VETRO)	continuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"

Tab. 1.10 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[G] – VERNICIATURA F1_G1_01 (CABINA A FONDO A POLVERE LINEE 1 E 2) F1_G1_02 (CABINA FINITURA A LIQUIDO LINEE 1 E 2) F1_G1_03 (DUE CABINE A FINITURE A POLVERE LINEE 1 E 2) F1_G1_05 (DUE CABINE OGIVE E FORNO AD ESSICAZIONE LINEE 1 E 2) F1_G3_01 (VERNICIATURA LINEA 4) F1_G4_01 (CABINA DI VERNICIATURA LINEA SUB) F1_G5_02 (CABINA DI FINITURA A POLVERE FUORI LINEA SUB) F2_G2_01 (VERNICIATURA LINEA 3)	continuo	discontinuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Carbonio organico totale		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	

Tab. 1.11 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[G] – VERNICIATURA F1_G1_04 (TRE FORNI ESSICAZIONE LINEE 1 E 2) F1_G5_01 (FORNO DI ESSICAZIONE FUORI LINEA SUB)	continuo	discontinuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Carbonio organico totale		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	

Tab. 1.12 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[G] – VERNICIATURA F1_G2_02 (PRETRATTAMENTO VERNICIATURA - SGRASSAGGIO) F1_G2_03 (PRETRATTAMENTO VERNICIATURA - ASCIUGATURA)	continuo	discontinuo	
Parametri	Comp. inorganici del cloro sotto forma di gas o vapori come HCl (escluso Clorocianuro e Fosgene)		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Fluoro e suoi composti come HF		annuale	

Tab. 1.13 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[G] – VERNICIATURA F1_G6_01 (DUE METALLIZZAZIONI AD ARCO ELETTRICO DI BOMBOLE LINEA 2 E LINEA SUB)	continuo	discontinuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"

Tab. 1.14 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[H] – COMPOSITI F2_H_01 (FILANDA GRANDE) F2_H_02 (FILANDA PICCOLA)	continuo	discontinuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Carbonio organico totale		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	

Tab. 1.15 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[S] – FILAMENT WINDING (bombole di tipo 4) F2_S2_01 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO) F2_S2_02 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO) F2_S2_03 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO) F2_S2_04 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO) F2_S2_05 (BOX CANTRE SVOLGIMENTO FIBRA CARBONIO)	continuo	discontinuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"

Tab. 1.16 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	[S] – FILAMENT WINDING (bombole di tipo 4) F2_S5_01 (GEL COAT)	continuo	discontinuo	
Parametri	Polveri totali		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
	Carbonio organico totale		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe I - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe II - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe III - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe IV - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	
	Composti organici sotto forma di gas, vapori o polveri Tabella D, classe V - Parte I all'All. I alla Parte V del d.lgs. 152/06		annuale	

Tab. 1.17 - Inquinanti monitorati

	Punti di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	MEDI IMPIANTI DI COMBUSTIONE F1_D2_01_MIC (FORNO RICOTTURA LINEA 3) F2_A_01_MIC (RICOTTURA COILS) F2_B_01_MIC (FOSFATAZIONE) F2_B_02_MIC (FOSFATAZIONE) F3_A_01_MIC (RICOTTURA COILS) F3_A_02_MIC (RICOTTURA COILS) F3_B_01_MIC (FOSFATAZIONE) F3_B_02_MIC (FOSFATAZIONE)	continuo	discontinuo	
Parametri	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

Tab. 2 – Sistemi di trattamento emissioni

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
F2_E_05	Filtro a maniche	<ul style="list-style-type: none"> - elettrovalvole - componenti elettriche ed elettroniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto) - maniche filtranti (sostituzione con frequenza almeno biennale) - motori - coclee - valvole (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto) 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - rumorosità e vibrazioni - funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi - impostazione dei tempi di lavaggio - usura filtri - temperatura cassa motori - perdita di carico - assorbimento elettrico e tensioni - livello di usura alberi e pale coclee 	<p>settimanale</p> <hr/> <p>semestrale</p>	registro
F1_G1_01 F1_G1_03 F1_G5_02 F2_E_06 F2_G2_01 F1_C1_02 F1_E_01 F1_E_03 F1_E_04 F1_E_05 F1_E_06 F1_E_07 F1_E_08 F1_F2_01 F1_G6_01 F2_E_01 F2_E_02 F2_E_03 F2_E_04 F2_E_07 F2_F2_01 F3_E_01 F3_E_02	Filtri a cartucce	<ul style="list-style-type: none"> - cartucce filtranti (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale) 	<ul style="list-style-type: none"> - usura cartucce - perdita di carico 	settimanale	registro
F1_D5_01 F1_D5_05 F2_D5_01 F2_D5_03 F2_D5_04 F3_D5_01 F3_D5_03	Filtri a cartucce	<ul style="list-style-type: none"> - cartucce filtranti (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale) 	<ul style="list-style-type: none"> - usura cartucce 	Giornaliera	registro
F2_G2_02 F2_G2_03 F2_F2_02 F2_S2_01 F2_S2_02 F2_S2_03 F2_S2_04 F2_S2_05 (nuove emissioni)	Filtri a cartucce	<ul style="list-style-type: none"> - cartucce filtranti (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale) 	<ul style="list-style-type: none"> - usura cartucce - perdita di carico (manometro) 	Settimanale	registro

Tab. 2a – Sistemi di trattamento emissioni (Medi impianti di combustione)

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
F1_D1_01_MIC		Secondo indicazioni produttore		Mensile	registro
F2_A_01_MIC		Secondo indicazioni produttore		Mensile	registro
F2_B_01_MIC		Secondo indicazioni produttore		Mensile	registro
F2_B_02_MIC		Secondo indicazioni produttore		Mensile	registro
F3_A_01_MIC		Secondo indicazioni produttore		Mensile	registro
F3_A_02_MIC		Secondo indicazioni produttore		Mensile	registro
F3_B_01_MIC		Secondo indicazioni produttore		Mensile	registro
F3_B_02_MIC		Secondo indicazioni produttore		Mensile	registro

Tab. 2b – Sistemi di trattamento emissioni (Altri impianti di combustione tecnologici)

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
E04-E04a-E05-E06-E13-E53a-E53b-E64-E85-E86-E87-E88-E90-P06-P06a-P07-P09-P66a-P70a-F2_G2_03-P73		Secondo indicazioni produttore		Mensile	registro

Tab. 2c – Sistemi di trattamento emissioni (Impianti termici civili)

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
E01-E02-E63- E103-117-120- P01-212-213- 214-215-216- 217-218-219- 220-221-222- 223-224-225- 226-227-228- 229-230-231- 232-M01-M24- 304-305-306- 308-309-311- 312-316-317- 318-319-320- 321-322-323- 324-325-328- 329-330		Secondo norme specifiche vigenti e indicazioni del produttore		Mensile	registro

Tab. 3 - Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di trattamento termico	Manutenzione impianti	Indagini sugli addetti reparto effettuata da ditta specializzata	Ogni tre anni	Relazione cartacea
Polveri e solventi	Impianti di tempra				
	Impianti di verniciatura				

Acqua

Nella tabella 4 viene specificato per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	F1_S2	F2_S3	F3_S2	F3_S4	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
					continuo	discontinuo	
pH	x	x	x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Solidi sospesi totali	x	x	x	x		annuale	
COD	x	x	x	x		annuale	
Saggio di tossicità acuta	x	x	x	x		annuale	

Rumore

Le misure fonometriche ai recettori sensibili, opportunamente georeferenziate, devono essere effettuate ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno, e a fronte di eventuali conclamate segnalazioni di molestie di tipo acustico.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel D.M. 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.

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 iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo sui punti critici

Le tabelle 5 e 6 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione degli impianti. I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 5 – Controlli sui macchinari

Reparto	Parametri			Perdite		
	Controllo	Frequenza di controllo	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Dosaggio reagenti vasca fosfatazione, Temperature vasca	giornaliera	regime	strumentale	/	Registro
Reparto presse	Impianto oleodinamico	mensile	arresto	manuale	oli	Registro
Reparto forni	Impianto aspirazione e bruciatori	annuale	arresto	manuale	polveri	Registro

Tab. 6 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Ispezione completa	Annuale	Registro
Reparto presse	Lubrificazione macchina (controlli raddocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto forni	Verifica filtri ventilazione	Trimestrale	
Reparto forni	Ispezione completa bruciatori (sostituzione tubi radianti; prova combustione)	Annuale	
Reparto ogivatura	Lubrificazione macchina (controlli raddocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto lavorazioni meccaniche pressa	Lubrificazione macchina (controlli raddocchi e sostituzioni).	Mensile	

Le tabelle 7 e 8 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione sui punti critici e sulle aree di stoccaggio. I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 7 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Sistemi di abbattimento polveri (tutti i filtri)	Verifica stato cartucce filtranti	mensile	arresto	visiva	polveri	Registro
	Verifica stato maniche filtranti	mensile	arresto	visiva	polveri	Registro

Tab. 8 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Abbattitori polveri (tutti i filtri)	Sostituzione cartucce filtranti	annuale	Registro
	Sostituzione maniche filtranti	annuale	Registro

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc)

Nella tabella 9 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 9 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Cisterna reagenti per fosfatazione (a doppia camera)	visivo	Giornaliera	Registro	visivo	giornaliera	Registro
Bacini di contenimento magazzino vernici				visivo	giornaliera	Registro
Caditoia a tenuta deposito oli	visivo	settimanale	Registro			
Pozzetto a tenuta Tettoia Faber 3	visivo	settimanale	Registro			

Indicatori di prestazione

Nella Tabella 10 vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

Tab. 10 – *Indicatori di performance*

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Concentrazione media annua emessa per tipologia di inquinante su unità di prodotto	kg/n° pezzi	annuale	Supporto informatico
Volume acqua prelevato per unità di prodotto	mc/ n° pezzi	annuale	Supporto informatico
Approvvigionamento idrico annuo	mc/anno	annuale	Supporto informatico
Rifiuti prodotti per unità di prodotto	kg/n° pezzi	annuale	Supporto informatico
Consumo energetico per unità di prodotto	T.E.P./n° pezzi	annuale	Supporto informatico

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in tabella 1, 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 legge regionale 11/2009 e nella D.G.R. 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del D.M. 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

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

Al fine di consentire il 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.



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

INTESA SANPAOLO S.p.A. - 50568
Largo Dolani, 33

2. DELEGA IRREVOCABILE A

33043 Cividale Del Friuli

AGENZIA/UFFICIO _____ PROV. _____
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*) _____

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: FABER INDUSTRIE SPA
 NOME: _____ DATA DI NASCITA: _____
 SESSO M o F: _____ COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: CIVIDALE DEL FRIULI
 PROV.: U D CODICE FISCALE: 0 0 1 6 8 4 0 0 3 0 7

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

DATI DEL VERSAMENTO

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

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
4 5 6 T	IMPOSTA DI BOLLO	80,00	
		,	
		,	
		,	
		,	
		,	
		,	
		,	
		,	
		80,00	

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere) _____

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 08 12 2021	02069	63742

100000002265 03069 63742

PAGATO

- 9 DIC. 2021

INTESA SANPAOLO S.p.A.
Filiale di Cividale Del Friuli - 50568