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

Ö&^d Á »Áì € DE ÓÁ^|Áì F GOEFÌ GO/AIA/23

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società FINCANTIERI S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Monfalcone (GO).

IL DIRETTORE

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

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)";

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 "Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (August 2007);

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

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 Ministero dell'Ambiente e della tutela del Territorio e del Mare n. 272, del 13 novembre 2014 recante le modalità di redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;

Visto il decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose);

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

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

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

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

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

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

Vista la Determinazione n. 1983/2014 del 7 ottobre 2014, con la quale la Direzione Sviluppo Territoriale e Ambiente della Provincia di Gorizia ha rilasciato, ai sensi del D.P.R. 13 marzo 2013, n. 59, l’Autorizzazione Unica Ambientale per la Società “FINCANTIERI S.p.A. – STABILIMENTO DI MONFALCONE”, per le attività svolte nello stabilimento sito in Piazzale Callisto Cosulich n. 1, nel comune di Monfalcone (GO);

Vista la Determinazione n. 210/2015 del 18 febbraio 2015, con la quale la Direzione Sviluppo Territoriale e Ambiente della Provincia di Gorizia ha aggiornato, ai sensi dell’articolo 269, comma 8, del decreto legislativo 152/2006, l’Autorizzazione Unica Ambientale con determinazione n. 1983/2014 di data 7 ottobre 2014, per la sola parte relativa alle emissioni in atmosfera;

Vista la Determinazione n. 1292/2015 del 19 agosto 2015, con la quale la Direzione Sviluppo Territoriale e Ambiente della Provincia di Gorizia ha aggiornato, ai sensi dell’articolo 6, comma 1, 2° par., del D.P.R. 13 marzo 2013, n. 59, l’Autorizzazione Unica Ambientale adottata con determinazione n. 1983/2014 di data 7 ottobre 2014, per la sola parte relativa agli scarichi di acque reflue industriali;

Vista la nota prot. n. P138808 del 21 dicembre 2016, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33537, con la quale la Società FINCANTIERI S.p.A. con sede legale nel Comune di Trieste, via Genova, 1, identificata dal codice fiscale 00397130584, (di seguito indicata come Gestore), ha trasmesso la domanda datata 21 dicembre 2016, per il rilascio, ai sensi dell’articolo 9 ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, dell’Autorizzazione Integrata Ambientale per l’esercizio dell’attività di cui al **punto 6.7**, dell’Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l’installazione sita nel Comune di Monfalcone (GO), Piazzale Callisto Cosulich, 1, riguardante:

“Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi superiore a 150 Kg all’ora o a 200 Mg all’anno”;

Vista la nota prot. n. 2169 del 20 gennaio 2017, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato al Gestore che la documentazione presentata in allegato alla domanda del 21 dicembre 2016 risulta carente, in quanto mancante del documento “ALLEGATO 3 – Dichiarazione sostitutiva dell’atto notorio”, relativo agli obblighi previsti dalla normativa regionale in materia di screening, valutazione di impatto ambientale e valutazione di incidenza (LR 43/1990 e D.P.R. 357/1997);

2) ha fatto presente al Gestore che la check list presentata erroneamente in luogo del documento sopra menzionato, deve essere allegata alla domanda di verifica di assoggettabilità alla procedura di verifica di cui all’articolo 20 del decreto legislativo 152/2006, da indirizzare al competente Servizio Valutazioni Ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia;

3) ha invitato il gestore a presentare direttamente al Servizio Valutazioni Ambientali la domanda di verifica sopra menzionata allegando la check list;

2) ha chiesto al Gestore di perfezionare la domanda di AIA, trasmettendo, entro 60 giorni dal ricevimento della nota stessa, la documentazione mancante e l’espressione del Servizio

Valutazioni Ambientali;

3) ha comunicato al Gestore che i termini del procedimento per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale si intendono sospesi fino alla presentazione della documentazione richiesta;

Vista la nota prot. n. P141754 del 31 gennaio 2017, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 4020 registrato il 2 febbraio 2017 con la quale il Gestore ha consegnato a mano, su supporto informatico CD, copia integrale della domanda per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale relativa allo stabilimento Fincantieri di Monfalcone, già presentata in data 21 dicembre 2016;

Vista la nota prot. n. 141786 del 6 febbraio 2017, pervenuta a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente l'8 febbraio 2017 con protocollo n. 5075, con la quale il Gestore ha trasmesso la documentazione richiesta con la citata nota regionale del 20 gennaio 2017, propedeutica all'avvio del procedimento per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 4359 del 3 febbraio 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio Valutazioni Ambientali ha comunicato al Gestore di ritenere che la variante progettuale in argomento non determina modifiche significative agli impatti esistenti per le diverse componenti ambientali e non comporti notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non sia da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA di cui all'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. 6876 del 20 febbraio 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, ha comunicato al Gestore, l'avvio del procedimento, ai sensi dell'articolo 29 quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14 della legge regionale 7/2000;

Viste le note prot. n. 7841 del 23 febbraio 2017 e prot. n. 9793 dell'8 marzo 2017, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

1) ha inviato ai fini istruttori, al Comune di Monfalcone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", alla Consulta d'Ambito Territoriale Ottimale "Goriziano", al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale e la relativa documentazione tecnica;

2) ha convocato, per il giorno 12 aprile 2017, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di autorizzazione integrata ambientale presentata dal Gestore;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 22 febbraio 2017, 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;

Vista la nota prot. n. 12274 del 23 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 12279, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati ha comunicato di non avere evidenziato, per quanto di competenza, elementi ostativi o prescrittivi in riferimento al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 11296 / P / GEN/ PRA_AUT dell'11 aprile 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 16054, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'ambiente – SOS Pareri e supporto per le valutazioni ambientali ha formulato delle osservazioni e chiesto chiarimenti ed integrazioni documentali;

Visto il verbale conclusivo della prima seduta del 12 aprile 2017 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che la Conferenza di servizi ha chiesto alla Società di trasmettere alla Regione, entro 90 giorni dalla data di ricevimento del Verbale della Conferenza stessa, le integrazioni richieste da ARPA e dai rappresentanti degli Enti partecipanti;

Vista la nota di PEC prot. n. 16347 del 12 aprile 2017, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di Monfalcone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", alla Consulta d'Ambito Territoriale Ottimale "Goriziano", al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, copia del Verbale della Conferenza di servizi del 12 aprile 2017 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

Vista la nota prot. n. 22076 del 3 maggio 2017, trasmessa a mezzo PEC il 15 maggio 2017, acquisita dal Servizio competente il 16 maggio 2017 con protocollo n. 21045, con la quale il Comune di Monfalcone ha inviato copia del proprio provvedimento unico finale, rilasciato alla Società NIDEC ASI S.p.A., ai fini dell'Autorizzazione Unica Ambientale di cui al DPR 13 marzo 2013 n. 59, che si riferisce all'autorizzazione agli scarichi di cui al Capo II, del titolo IV, della Sezione II, della Parte terza, del decreto legislativo 152/2006, alle emissioni in atmosfera per gli stabilimenti di cui all'articolo 269, del decreto legislativo 152/2006 e alla comunicazione o nulla osta di cui all'articolo 8, comma 4 o comma 6, della legge 447/1995, di cui all'Autorizzazione Unica Ambientale rilasciata dalla Provincia di Gorizia con Determinazione n. 435/2016 del 22 aprile 2016;

Vista la nota prot. n. 295/2017 del 26 giugno 2017, acquisita dal Servizio competente il 28 giugno 2017 con protocollo n. 28170 registrato il 29 giugno 2017, con la quale il Gestore ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di Servizi del 12 aprile 2017;

Vista la nota prot. n. 29609 del 10 luglio 2017, con la quale il Servizio competente ha trasmesso ad Irisacqua S.r.l. gestore della fognatura, l'istanza, corredata dalla documentazione tecnica, presentata dal Gestore ai fini del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, per la sottoposizione della stessa alla specifica istruttoria di competenza;

Vista la nota prot. n. 29795 dell'11 luglio 2017, con la quale il Servizio competente:

1) ha trasmesso al Comune di Monfalcone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al gestore della fognatura Irisacqua S.r.l., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione integrativa fornita dal Gestore con la nota del 26 giugno 2017;

2) ha convocato, per il giorno 15 settembre 2017, la seconda seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di autorizzazione integrata ambientale presentata dal Gestore;

Vista la nota prot. n. 597/2017 del 12 luglio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal servizio competente nella medesima data con protocollo n. 30146, con la quale il Gestore

ha inviato una revisione della documentazione integrativa fornita con la citata nota del 26 giugno 2017;

Viste le note prot. n. 32393 del 28 luglio 2017 e prot. n. 33282 del 2 agosto 2017, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente ha inviato al Comune di Monfalcone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al gestore della fognatura Irisacqua S.r.l., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione fornita dal Gestore con la nota del 12 luglio 2017;

Vista la nota prot. n. 33928 del 4 agosto 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al gestore della fognatura Irisacqua S.r.l., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione fornita dal Comune di Monfalcone con la nota di PEC datata 3 maggio 2017;

Viste le note prot. n. 1737/2017 del 6 settembre 2017, trasmesse a mezzo PEC, acquisite dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 38281 e n. 38282, con le quali il Gestore ha inviato ulteriore documentazione integrativa;

Vista la nota prot. n. 38926 del 12 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Monfalcone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al gestore della fognatura Irisacqua S.r.l., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione fornita dal Gestore con le note del 6 settembre 2017;

Vista la nota prot. n. 30184 / P / GEN/ PRA_AUT del 13 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 14 settembre 2017 con protocollo n. 39286, con la quale ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha chiesto chiarimenti in merito alla documentazione integrativa fornita dal Gestore;

Vista la nota prot. n. 52863 / P / GEN/ DPTPREV-ISP del 14 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 15 settembre 2017 con protocollo n. 39462, con la quale l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina" ha chiesto chiarimenti in merito alla documentazione integrativa fornita dal Gestore;

Vista la nota prot. n. 39385 del 14 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale lo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, ha chiesto chiarimenti in merito alla documentazione integrativa fornita dal Gestore;

Visto il verbale conclusivo della seconda seduta del 15 settembre 2017 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che la Conferenza stessa ha chiesto alla Società di trasmettere alla Regione, entro 90 giorni dalla data di ricevimento del Verbale, la documentazione contenente i chiarimenti richiesti da ARPA, dall'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", dallo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia e dal Comune di Monfalcone;

Vista la nota prot. n. 40695 del 25 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, a seguito della Conferenza di servizi:

1) ha inviato al Gestore la nota di ARPA datata 13 settembre 2017, la nota dell'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina" datata 14 settembre 2017, la nota dallo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia datata 14 settembre 2017 e la nota del Comune di Monfalcone datata 15 settembre 2017, al fine di dare riscontro alle richieste di chiarimenti degli Enti medesimi;

2) ha chiesto al Gestore di trasmettere alla Regione, entro 90 giorni dalla data di ricevimento della nota stessa, la documentazione contenente i chiarimenti richiesti;

Vista la nota prot. n. 2338/2017 del 5 ottobre 2017, acquisita dal Servizio competente il 6 ottobre 2017 con protocollo n. 42959, con la quale il Gestore ha trasmesso la documentazione integrativa contenente i chiarimenti richiesti da ARPA, dall'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", dallo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia e dal Comune di Monfalcone;

Viste la nota prot. n. 43352 del 10 ottobre 2017, trasmessa a mezzo PEC e la nota prot. n. 43467 dell'11 ottobre 2017, con le quali il Servizio competente ha inviato al Comune di Monfalcone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al gestore della fognatura Iriacaqqua S.r.l., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione fornita dal Gestore con la nota del 5 ottobre 2017;

Vista la nota prot. n. 2506/2017 del 12 ottobre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 43958, con la quale il Gestore ha inviato la Relazione di analisi delle emissioni in atmosfera per la messa a regime del nuovo impianto di sabbiatura e verniciatura denominato "Nuove capannette";

Vista la nota del 13 ottobre 2017, presentata dal Comune di Monfalcone nell'ambito della riunione tecnica svoltasi in data 13 ottobre 2017 nella sede del Dipartimento di ARPA di Gorizia (protocollo regionale n. 44192 del 16 ottobre 2017), con la quale l'Ente medesimo ha formulato delle osservazioni riguardo la documentazione integrativa fornita dal Gestore in data 5 ottobre 2017;

Vista la nota prot. n. 2665/2017 del 20 ottobre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 45130, con la quale il Gestore ha inviato documentazione integrativa recante ulteriori precisazioni alla documentazione presentata con la nota datata 5 ottobre 2017;

Vista la nota prot. n. 32205 / P / GEN/ DS_RV del 24 ottobre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 45647, con la quale ARPA SOS Rumore e Vibrazioni ha inviato la documentazione relativa ai risultati della campagna di misure fonometriche richiesta dal Comune di Monfalcone;

Vista la nota dell'11 novembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 50080, con la quale il Comune di Monfalcone ha chiesto che nell'ambito del procedimento di AIA venga inserita una opportuna Valutazione di Impatto Sanitario (VIS), alla luce del previsto incremento della produzione Fincantieri S.p.A., con particolare riferimento alle emissioni sonore e alle emissioni diffuse di inquinanti in atmosfera causate dall'utilizzo di solventi;

Vista la nota prot. n. 48941 del 13 novembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Monfalcone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al gestore della

fognatura Irisacqua S.r.l., al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione fornita dal Gestore con la nota del 20 ottobre 2017;

Vista la nota prot. n. 49007 del 13 novembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", la documentazione relativa ai risultati della campagna di misure fonometriche fornita da ARPA SOS Rumore e Vibrazioni con la citata nota di PEC del 24 ottobre 2017;

Viste le note prot. n. 49523 del 15 novembre 2017, prot. n. 50735 del 22 novembre 2017 e prot. n. 51372 del 24 novembre 2017, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il servizio competente ha convocato, per il giorno 28 novembre 2017, la terza seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di autorizzazione integrata ambientale presentata dal Gestore;

Vista la nota prot. n. 67933 del 28 novembre 2017, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 52039, con la quale l'Azienda per l'Assistenza sanitaria n. 2 "Bassa Friulana" ha formulato delle osservazioni;

Visti la nota del 28 novembre 2017 e l'Allegato alla stessa della medesima data, acquisita dal Servizio competente il 28 novembre 2017 con protocollo n. 52040, con i quali il Comune di Monfalcone ha formulato delle osservazioni e proposto delle prescrizioni relativamente all'autorizzazione integrata ambientale richiesta dal Gestore;

Vista la nota del 28 novembre 2017, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 52041, con la quale il Gestore ha comunicato delle precisazioni al Piano di monitoraggio e controllo e le tempistiche degli interventi programmati;

Visto il verbale conclusivo della terza seduta del 28 novembre 2017 della Conferenza di servizi, dal quale risulta che la Conferenza stessa si è espressa favorevolmente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, approvando la Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente nella quale sono stati recepiti i pareri degli Enti partecipanti;

Preso atto che il gestore della fognatura Irisacqua S.r.l. non ha partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 28 novembre 2017;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 22 ter, comma 9, della legge regionale 7/2000, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata;

Visto il certificato EMS-6751/ANS di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2015, rilasciato dalla Società di certificazione RINA SERVICES S.p.A. con sede in Genova, via Corsica, 12, da cui risulta che dalla data del 22 maggio 2017 la Società Fincantieri S.p.A è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2004 per l'attività di "Costruzione di unità navali e galleggianti, mediante le fasi di taglio lamiera, prefabbricazione, lavorazioni meccaniche, assemblaggio, sabbiatura, verniciatura, collaudi e prove a mare", svolta presso il sito operativo di Monfalcone (GO), Piazzale Cosulich, 1, fino al 21 maggio 2020;

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 12 (dodici) anni, e 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;

DECRETA

1. La Società FINCANTIERI S.p.A. con sede legale nel Comune di Trieste, via Genova, 1, identificata dal codice fiscale 00397130584, è autorizzata all'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di Monfalcone (GO), Piazzale Callisto Cosulich, 1, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto. Oltre a tali condizioni, il Gestore per l'esercizio dell'installazione deve attenersi a quanto di seguito indicato.

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 – Altre 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, ad ARPA FVG e al Dipartimento ARPA di Gorizia. Il mancato invio della suddetta comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'autorizzazione di cui al presente decreto sostituisce, a tutti gli effetti, le seguenti autorizzazioni ambientali settoriali:
- 1) Determinazione della Direzione Sviluppo Territoriale e Ambiente – Ambiente, della Provincia di Gorizia n. 1983/2014 del 7 ottobre 2014;
 - 2) Determinazione della Direzione Sviluppo Territoriale e Ambiente – Ambiente, della Provincia di Gorizia n. 210/2015 del 18 febbraio 2015;
 - 3) Determinazione della Direzione Sviluppo Territoriale e Ambiente – Ambiente, della Provincia di Gorizia n. 1292/2015 del 19 agosto 2015;
 - 4) 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. Nel rispetto dei parametri di cui al Piano di monitoraggio e controllo che determinano la tariffa e sentito il Gestore, l'ARPA FVG definisce le modalità e le tempistiche per l'attuazione dell'attività a carico dell'ente di controllo di cui al Piano stesso.

3. 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.

4. 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, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29-quattordicesimo, commi 2 e 10 del decreto legislativo 152/2006, 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 Gorizia, 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 Fincantieri S.p.A., al Comune di Monfalcone, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana - Isontina", al gestore della fognatura Irisacqua S.r.l. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

2. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, 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 ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, 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. ing. Luciano Agapito

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

ambd2



REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

Servizio tutela da inquinamento
atmosferico, acustico
ed elettromagnetico

inquinamento@regione.fvg.it
ambiente@certregione.fvg.it
tel + 39 040 377 4058
fax + 39 040 377 4513
I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Allegato A Migliori tecniche disponibili

D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

SOCIETÀ: FINCANTIERI S.P.A.

INDIRIZZO IMPIANTO: Piazzale Cosulich, 1

COMUNE: Monfalcone (GO)

PROTOCOLLO:GO/AIA/23

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

ALLEGATO A – MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI.....	3
21.1 MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI APPLICABILI IN TUTTE LE INDUSTRIE DEL SETTORE	3
SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE.....	3
PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE E GESTIONE DELLE INSTALLAZIONI.....	7
GESTIONE DELLE ACQUE.....	8
RIDURRE IL CONSUMO, RIUTILIZZARE E RICICLARE L'ACQUA DI LAVAGGIO E LE MATERIE PRIME	8
GESTIONE DELL'ENERGIA.....	9
GESTIONE DELLE MATERIE PRIME	9
PROCESSO DI RIVESTIMENTO ED ATTREZZATURE.....	10
ASCIUGATURA E POLIMERIZZAZIONE PER TUTTI I TRATTAMENTI DI SUPERFICIE.....	10
PULIZIA	11
UTILIZZO DI SOSTANZE MENO PERICOLOSE.....	11
EMISSIONI IN ATMOSFERA E TRATTAMENTO DEI GAS DI SCARICO	12
TRATTAMENTO DELLE ACQUE DI SCARICO.....	13
VERNICIATURA.....	13
RECUPERO DEI MATERIALI E GESTIONE DEI RIFIUTI	14
RECUPERO DEI SOLVENTI UTILIZZATI	14
ABBATTIMENTO DELLE POLVERI.....	15
ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI ODOROSE	15
RUMORE.....	16
PROTEZIONE DELLE ACQUE SOTTERRANEE E DEL TERRENO E DISMISSIONE DEL SITO	16
21.11 MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER IL RIVESTIMENTO DI NAVI E YACHTS.....	17

ALLEGATO A – MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il gestore adotta le seguenti migliori tecniche disponibili, così come tratte da "Reference document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents", Commissione Europea, agosto 2007

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note della Società
21.1 MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI APPLICABILI IN TUTTE LE INDUSTRIE DEL SETTORE				
SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE				
12.	559	<p>Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione; III. pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: <ol style="list-style-type: none"> i. struttura e responsabilità ii. formazione, conoscenza e competenza iii. comunicazione iv. coinvolgimento dei dipendenti v. documentazione vi. controllo efficace dei processi vii. programmi di manutenzione viii. preparazione e reazione alle emergenze ix. verifica della conformità alla normativa in materia ambientale V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: <ol style="list-style-type: none"> i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio) ii. azioni preventive e correttive iii. manutenzione degli archivi iv. attività di audit interna ed esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene agli accordi stabiliti ed è correttamente attuato e gestito; 	APPLICATA	<p>Nel sito è stato completato l'iter di certificazione del sistema di gestione ambientale (SGA) conforme alla UNI EN ISO 14000:2015.</p> <p>E' presente un documento di politica ambientale aziendale comune a tutti gli stabilimenti.</p> <p>Lo stabilimento di Monfalcone, in coerenza con la Politica di Gruppo, ha definito inoltre una propria Politica ambientale di sito correlata con gli obiettivi specifici del cantiere.</p> <p>Esiste un SGA in corso di certificazione della norma UNI EN ISO 14001:2015.</p>

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note della Società
		<p>VI. riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. tenere in considerazione, durante la fase di progettazione, di ogni nuova unità tecnica e nel corso della sua vita operativa, l'impatto ambientale derivante da un'eventuale dismissione;</p> <p>IX. applicazione periodica di analisi comparative settoriali.</p> <p>Applicabilità Il campo di applicazione (per esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (per esempio standardizzato o non standardizzato) saranno generalmente legate alla natura, alle dimensioni e alla complessità dell'installazione e alla gamma di impatti ambientali che esso può comportare.</p>		
13.	560	<p>Considerare le seguenti caratteristiche potenziali di un sistema di gestione ambientale (SGA), in particolare:</p>		
		<p>Progettare una riduzione degli impatti ambientali dello stabilimento</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Esiste un SGA in corso di certificazione ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015. In particolare dal SGA applicato si rileva che:</p> <ul style="list-style-type: none"> - è stato attivato un programma di diagnosi energetica ai sensi del d.lgs 102/2014; - il consumo dei solventi organici volatili (SOV) viene costantemente monitorato attraverso una specifica procedura di stabilimento; - la gestione dei rifiuti è regolamentata e monitorata secondo una procedura operativa di stabilimento

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note della Società
		Monitoraggio regolare del consumo di materie prime, acqua, energia elettrica e del loro uso razionale	APPLICATA	E' contemplato nel SGA certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015. In particolare: - è stato attivato un programma di diagnosi energetica ai sensi del d.lgs 102/2014; - il consumo delle vernici (e relativi solventi organici volatili COV), viene costantemente monitorato attraverso una specifica procedura di stabilimento; - l'approvvigionamento idrico avviene da falda (con integrazione da rete idrica comunale)
		Monitoraggio regolare delle emissioni in atmosfera, della produzione di rifiuti e degli scarichi idrici	APPLICATA	Vedi SGA, in particolare: - Le emissioni in atmosfera vengono monitorate periodicamente; - gli scarichi idrici vengono monitorati periodicamente; - la gestione dei rifiuti è regolamentata e monitorata secondo una specifica procedura di stabilimento.
		Scelta delle materie prime	APPLICATA	Esiste un SGA certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015. In particolare è presente una procedura per la scelta e l'introduzione di prodotti chimici.
		Considerare gli impatti ambientali derivanti dalla dismissione di un impianto in fase di progettazione di una modifica di una installazione esistente o di una nuova installazione	APPLICATA	Questo aspetto è stato considerato nella richiesta di autorizzazione delle nuove capannette di pitturazione (già autorizzate da AUA).
		Considerare lo sviluppo di nuove tecnologie a minor impatto ambientale	APPLICATA	

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note della Società
14.	560	minimizzare l'impatto ambientale dello stabilimento, pianificando le azioni e gli investimenti nel breve, medio e lungo termine per ottenere i miglioramenti, considerando il rapporto costi-benefici e gli effetti incrociati. Con particolare riguardo a:		
		Monitoraggio dei consumi e delle emissioni	APPLICATA	Vedi SGA, in particolare: - il consumo delle vernici (e relativi composti solventi volatili COV), viene costantemente monitorato attraverso una specifica procedura di sicurezza di Stabilimento; - Le emissioni in atmosfera vengono monitorate periodicamente. - E' prevista una serie di interventi come da relazioni tecniche presentate con l'ottica di minimizzare gli impatti ambientali
		Adozione di un piano di gestione dei solventi	APPLICATA	L'azienda trasmette il Piano gestione solventi.
		Comprendere l'interrelazione tra consumi ed emissioni dei processi produttivi	APPLICATA	col progetto approvato vengono rispettati i requisiti di riduzione delle emissioni e il recupero energetico e dei gas di combustione
		Identificare i settori in cui migliorare e applicare le BAT	APPLICATA	E' presente un impianto a post-combustione per l'abbattimento di solventi dalla linea di primerizzazione lamiera (attività attualmente terziarizzata). E' presente un nuovo impianto capannette dotato di postcombustore.
		Assegnazione di priorità alle azioni ed agli investimenti individuati	APPLICATA	Lo stabilimento assegna priorità specifiche alle azioni ed agli investimenti. Annualmente viene definito e/o
		Sviluppare ed adottare un cronoprogramma degli interventi	APPLICATA	aggiornato il piano degli investimenti sui temi ambientali. E' in fase di attuazione uno studio mirato alla gestione delle acque di dilavamento.

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note della Società
PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE E GESTIONE DELLE INSTALLAZIONI				
15.	560	Prevenzioni delle emissioni impreviste e fuggitive		
		Per ridurre al minimo scarichi non programmati, vi sono tre steps raccomandati: - corretto dimensionamento degli impianti; - manutenzione periodica; - controlli e procedure per la manipolazione dei prodotti chimici	APPLICATA	Gli impianti che utilizzano pitture vengono controllati periodicamente tramite manutenzione programmata gestita da specifico programma informatico. Le condizioni operative sono regolamentate da apposite procedure finalizzate al contenimento degli impatti ambientali; il maggiore utilizzo delle capannette con il nuovo impianto comporterà una diminuzione delle emissioni diffuse aumentando l'attività svolta al loro interno.
		Stoccaggio di prodotti chimici e rifiuti		
16.	561	BAT è Ridurre il fuoco e il rischio ambientale nello Stoccaggio e manipolazione di prodotti pericolosi; in particolare: -solventi; -materie prime a base di solventi; -rifiuti di solventi e prodotti per la pulizia contaminati		
		Aree di deposito dedicate e vigilate	APPLICATO	I prodotti chimici in ingresso vengono stoccati in appositi depositi a seconda delle caratteristiche, compatibilità e modalità riportate nelle schede di sicurezza e secondo apposite procedure. Il sistema di deposito di solventi e/o pitture avviene in apposite aree o armadi chiusi a norma. Sono presenti specifici depositi temporanei e la gestione dei rifiuti è regolamentata e monitorata secondo specifiche procedure.

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

Costruzione e gestione dello stabilimento				
17.	561	BAT è minimizzare i consumi e le emissioni, tramite: - Adozione di processi il più automatizzati possibile; - formazione del personale addetto; - programmi di manutenzione/mantenimento - ottimizzare le attività - funzionamento di un sistema di manutenzione programmata	NON APPLICABILE	La richiesta di AIA riguarda esclusivamente l'incremento della frequenza d'uso di pitture e quindi consumo di solvente.
MONITORAGGIO				
18.	561	Monitoraggio delle emissioni (gassose) BAT è monitorare le emissioni di COV per poterle ridurre al minimo. un piano di gestione dei solventi è la tecnica fondamentale per capire il consumo, l'uso e le emissioni di solventi, in special modo le emissioni di COV	APPLICATO	Le emissioni in atmosfera vengono monitorate periodicamente
19.	562	calcolo bilancio di solventi	APPLICATO	L'azienda trasmette il Piano gestione solventi.
20.	562	Controllo e mantenimento in efficienza dei sistemi principali di captazione (SOV) (ventilatori, pulegge, tubazioni, cinghie)	APPLICATO	Gli impianti di abbattimento presenti vengono controllati periodicamente tramite manutenzione programmata gestita da specifico programma informatico.
GESTIONE DELLE ACQUE				
21.	562	Controllo e consumo dell'acqua	APPLICATO	Vengono effettuate letture mensili degli appositi contatori e vengono comunicati annualmente i consumi dell'acqua.
RIDURRE IL CONSUMO, RIUTILIZZARE E RICICLARE L'ACQUA DI LAVAGGIO E LE MATERIE PRIME				
22.	562	Recuperare le acque di lavaggio: - in cascata multipla; - recuperare con resine a scambio ionico o a membrana - impiego di controlli di flusso	NON PERTINENTE	Il ciclo produttivo e i processi connessi non consentono il riutilizzo delle acque di processo.

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

Riuso e riciclaggio delle acque di raffreddamento				
23.	562	ridurre il consumo d'acqua utilizzando sistemi di raffreddamento chiusi e/o utilizzando scambiatori a circuito chiuso	APPLICATO	Negli ultimi anni è stata adottata una politica di riduzione del consumo dell'acqua. Alcuni sistemi di raffreddamento (ad esempio compressori e impianti di raffrescamento ambiente), sono stati sostituiti con scambiatori a ciclo chiuso, portando a una notevole riduzione del consumo di acqua potabile.
GESTIONE DELL'ENERGIA				
24.	562	Approccio sistematico ad un uso efficiente dell'energia: - conoscenza dei dati specifici di consumo; - gestione efficiente dell'impiego di energia; - ricerca delle possibilità di riduzione consumi; - "cultura" del risparmio energetico degli addetti	APPLICATO	Lo stabilimento ha adottato un approccio di utilizzo efficiente di energia attraverso una politica di risparmio energetico attiva, nominando un energy manager ed un responsabile di sede che coordina e sovrintende le attività in ambito energetico, allo scopo anche di promuovere una "cultura" del risparmio energetico a tutto il personale presente all'interno dello Stabilimento. Si veda lo specifico paragrafo n° 3 "energia" nella relazione tecnica (allegato 4) allegata alla presente domanda.
GESTIONE DELLE MATERIE PRIME				
25.	563	Minimizzare l'impatto ambientale delle materie prime	APPLICATO	E' presente una procedura per la scelta e l'introduzione di prodotti chimici. L'obiettivo è quello di minimizzare i consumi utilizzando solventi appartenenti a classi sempre più a bassa pericolosità. L'attività viene svolta in stretta correlazione alla politica di sicurezza e ambiente adottate dall'azienda per l'uso delle pitture negli ambienti di lavoro.

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

26.	563	<p>Minimizzare il consumo di materie prime, attraverso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sistemi automatici di miscelazione; - riutilizzo di prodotti recuperati; - raggruppamento delle produzioni analoghe (stesso colore) 	APPLICATO	<p>E' presente apposito locale di preparazione delle vernici e miscelazione con sistemi automatici a servizio della linea di primerizzazione lamiere (attività oggi terziarizzata).</p> <p>Anche con le nuove capannette sono previsti appositi locali per la miscelazione in automatico dei prodotti vernicianti. Ove possibile si tende a razionalizzare l'uso di un particolare prodotto verniciante per ottimizzare i consumi. L'analisi di dettaglio del processo non prevede il riutilizzo degli scarti.</p>
PROCESSO DI RIVESTIMENTO ED ATTREZZATURE				
		pretrattamento a base-acqua		
27.	563	<p>Pretrattamenti di lavaggio dei materiali con prodotti a base d'acqua (ad esempio. sgrassaggio):</p> <ul style="list-style-type: none"> - minimizzare il consumo di acqua e di rifiuto in generale - ridurre la quantità di acqua di scarto 	NON PERTINENTE	<p>Non vengono effettuati prelavaggi dei materiali con prodotti a base d'acqua per problematiche tecniche legate al funzionamento dei macchinari.</p>
ASCIUGATURA E POLIMERIZZAZIONE PER TUTTI I TRATTAMENTI DI SUPERFICIE				
		sistema di rivestimento, applicazione e tecniche di essiccazione/polimerizzazione		
28.	564	<p>Minimizzare l'emissione di solvente e l'impiego di energia; massimizzare l'efficienza dei materiali</p>	APPLICATO	<p>Ove possibile l'attività di asciugatura e polimerizzazione viene effettuato in ambiente confinato e controllato (capannette) soggetto ad aspirazione e convogliamento delle emissioni in atmosfera. Per le attività sulla nave in bacino o in banchina, tutte le attività sono svolte previa verifica delle condizioni meteorologiche al fine di garantire le condizioni operative, minimizzare i consumi e garantire i risultati secondo specifica.</p>

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

PULIZIA				
		Sistemi di pulizia		
29.	564	Ridurre i consumi di materie prime e le emissioni di solventi, minimizzando i cambi di colore e i cicli di pulizia	NON PERTINENTE	A fine turno il circuito viene pulito per garantirne il successivo utilizzo; non sono previsti ulteriori procedimenti nel caso di un possibile cambio di colore delle pitture.
		Tecniche di pulizia		
30.	564	I Sistemi di pulizia delle pistole a spruzzo (e dei relativi accessori) devono ridurre al minimo le emissioni di solventi, preferibilmente riducendo la difficoltà di rimozione dei residui ("no persistent" contamination)	APPLICATO	Il diluente utilizzato per la pulizia dei circuiti attraverso flussaggio viene in parte riutilizzato per la diluizione dei prodotti vernicianti.
31.	564	Minimizzare l'emissione di TOC mediante l'uso di sistemi di pulizia senza uso di solvente o a bassa emissione di solvente	APPLICATO	Ove necessario la pulizia di piccole superfici viene effettuata manualmente con attrezzatura quali mole, spazzole.
UTILIZZO DI SOSTANZE MENO PERICOLOSE				
32.	565	Ridurre l'emissione di SOV scegliendo ove possibile sostanze alternative o tecniche a basso consumo	APPLICATO	Ove possibile l'azienda sviluppa, anche in coerenza agli aspetti di sicurezza degli ambienti di lavoro, programmi volti al contenimento di solventi presenti nelle pitture ed alla riduzione delle classi di pericolosità.
33.	565	Ridurre gli effetti pericolosi sostituendo i prodotti con le seguenti frasi di rischio R45, R46, R49, R60 e R61 con solventi meno pericolosi	APPLICATO	E' presente una procedura per la scelta e l'introduzione di prodotti chimici che regola l'acquisto e l'ingresso di prodotti con frasi di rischio H370 (ex R39), H351 (ex R40), H350 (ex R45), H340 (ex R46 e R47), H372 (ex R48), H350i (ex R49), H360f (ex R60), H360d (ex R61), H362 (ex R64), H341 (ex R68).
34.	565	Ridurre gli effetti ambientali utilizzando sostanze meno pericolose al posto di sostanze con le frasi di rischio R58 e R50/53 (H400-H410)	APPLICATO	Verranno sempre più proposte sostanze alternative per quanto possibile.
35.	565	Ridurre i rischi per lo strato di ozono sostituendo i prodotti R59 (solventi clorurati) con altri meno pericolosi	NON PERTINENTE	Non sono presenti prodotti/sostanze con la seguente frasi di rischio. Inoltre non sono presenti impianti termici contenenti gas lesivi per lo strato di ozono

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

36.	566	Ridurre la formazione di ozono "a basso livello" con l'impiego di prodotti altobollenti e a basso tenore di aromatici	NON PERTINENTE	Non sono presenti prodotti/sostanze con rischio per lo strato di ozono. Inoltre non sono presenti impianti termici contenenti gas lesivi per lo strato di ozono
EMISSIONI IN ATMOSFERA E TRATTAMENTO DEI GAS DI SCARICO				
37.	566	Per i SOV occorre utilizzare una corretta combinazione di: - ridurre le emissioni; - recupero o distribuzione dei gas di scarico; - recuperare l'energia impiegata	APPLICATO	Col progetto approvato vengono rispettati i requisiti di riduzione delle emissioni e il recupero energetico e dei gas di combustione
38.	566	Se è previsto il recupero di parte di solventi/prodotti, questi dovrebbero essere riutilizzati	NON APPLICATO	non esistono apparecchiature atte alla distillazione del solvente.
39.	566	Individuare le corrette opportunità per riutilizzare il calore in eccesso dai processi di ossidazione termica	APPLICATO	Il progetto dell'impianto autorizzato prevede che i COV vengano convogliati per la fase di adsorbimento (rotoconcentratore a zeoliti) e successivamente ad un combustore termico rigenerativo alimentato a gas metano. I gas di combustione sono avviati a recupero energetico. Il sistema di prefiltrazione a monte dei zeoliti e gli zeoliti stesse garantiscono il rispetto dei limiti del particolato per nuove installazione.
40.	567	Risparmiare energia nelle fasi di trattamento/estrazione dei SOV dai gas di scarico riducendo i volumi in gioco	APPLICATO	
41.	567	Nelle fasi di estrazione di SOV ridurre il consumo di SOV e l'impiego di energia con la corretta gestione delle apparecchiature (es. motori comandati da inverter)	APPLICATO	
42.	567	In caso di trattamento di SOV occorre ottimizzare la concentrazione di SOV nel flusso, per cercare di mantenere condizioni di autosostentamento	APPLICATO	
43.	567	In presenza di particolato insieme ad SOV (ad esempio nel caso di cabine di spruzzatura), occorre ridurre l'emissione di particolato con l'utilizzo degli opportuni sistemi di captazione. I seguenti livelli possono essere raggiunti: 5 mg / m3 per impianti esistenti e 3 mg / m3 per le nuove installazioni	APPLICATO	

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

TRATTAMENTO DELLE ACQUE DI SCARICO				
44.	568	Minimizzare le emissioni in acqua con: - utilizzando tecniche di cui alle BAT 21, 22 e 23 - applicando trattamenti delle acque reflue con tecniche di pretrattamento descritte nelle sezioni da 20.12.1 a 20.12.4 - applicando trattamenti biologici (generalmente nel depuratore municipale o consortile)	NON PERTINENTE	L'attività nelle capannette non contempla l'utilizzo di acque di processo. A scopo cautelativo l'acqua dei piazzali antistanti viene appositamente raccolta e convogliata ad un impianto di trattamento (SC10). Ove possibile i sistemi di raffreddamento (ad esempio compressori e impianti di raffrescamento ambiente), sono stati sostituiti con scambiatori a ciclo chiuso, portando a una notevole riduzione del consumo di acqua potabile.
45.	568	Se i SOV possono contaminare l'acqua scaricata in fognatura, occorre prevenire una eventuale pericolosa concentrazione di SOV nelle acque stesse prevenendo scarichi incontrollati	NON PERTINENTE	Non sono presenti processi che possono richiedere il riutilizzo di acque trattate.
46.	568	Se il carico di BOD o COD è significativo per i successivi trattamenti, occorre monitorare il livello di BOD e COD nelle acque di scarico	NON PERTINENTE	Tutti gli scarichi civili sono convogliati in pubblica fognatura previa autorizzazione del Gestore.
47.	568	In ogni caso bisogna monitorare le materie prime e i reflui per minimizzare le emissioni di sostanze pericolose per l'ambiente acquatico. In presenza di sostanze inquinanti occorre ridurre l'impatto ambientale con uno dei sistemi già visti in sezioni 20.10 e 20.12	NON PERTINENTE	
VERNICIATURA				
48.	568	Le fasi di verniciatura con impiego di acqua di processo possono richiedere un trattamento delle acque reflue prima dello scarico. Le acque scaricate direttamente al suolo dovrebbero rispettare i limiti seguenti: per COD 100 - 500 mg/l e per solidi sospesi 5 - 30 mg/l	NON PERTINENTE	Non vengono effettuate fasi di pitturazione con impiego di acque di processo.
49.	568	Per i sistemi di captazione dell'"overspray" con torri a "scrubber" occorre minimizzare i consumi dell'acqua di lavaggio riducendo l'overspray (sezione 20.7.3) e controllando la formazione dei fanghi con opportuni prodotti flocculanti (sezione 20.7.5-6-7-8)	NON PERTINENTE	Il nuovo impianto delle capannette prevede che i COV vengano convogliati a due rotoconcentratori a zeoliti per la fase di adsorbimento e successivamente ad un combustore termico.

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

RECUPERO DEI MATERIALI E GESTIONE DEI RIFIUTI				
50.	569	L'obiettivo primario è la riduzione dei consumi e soprattutto degli sprechi. Recupero, riutilizzo e riciclo dei materiali sono obiettivi prioritari	APPLICATO	Tutti i prodotti impiegati sono utilizzati al fine di minimizzare qualsiasi spreco e quindi di massimizzare il rendimento di utilizzo. La gestione dei rifiuti è regolamentata e monitorata secondo una specifica procedura di stabilimento
RECUPERO DEI SOLVENTI UTILIZZATI				
51.	569	Recuperare e riutilizzare (internamente o tramite appaltatori esterni) i solventi di processo	NON APPLICATO	Non esistono apparecchiature atte alla distillazione del solvente.
52.	569	Il numero dei contenitori deve essere ridotto. Preferibilmente gli stessi dovrebbero essere riutilizzati oppure facilmente riciclabili	NON APPLICATO	I contenitori dei prodotti vernicianti non possono essere riutilizzati, ma vengono smaltiti come rifiuto.
53.	569	Se sono applicati sistemi di captazione di SOV con carboni attivi o zeoliti, occorre rigenerare sia i SOV sia i mezzi di adsorbimento	APPLICATO	Attualmente tali impianti non sono presenti. Il nuovo impianto delle capannette prevede che i COV vengano convogliati ai rotoconcentratori a zeoliti per la fase di adsorbimento, successiva combustione e recupero termico.
54.	569	Dopo aver applicato le tecniche descritte dei punti 50 e seguenti, occorre comunque minimizzare il contenuto di sostanze pericolose nei rifiuti e trattarli opportunamente	APPLICATO	La gestione dei rifiuti è regolamentata, monitorata e gestita in condizioni di sicurezza secondo una specifica procedura di stabilimento, al fine di segregare le componenti pericolose, minimizzandone gli effetti sul quantitativo globale dei rifiuti prodotti e comunque di favorire l'avvio ad operazioni di recupero dei rifiuti o di trattamento selettivo

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

ABBATTIMENTO DELLE POLVERI			
55.	569	L'emissione di particelle solide provenienti da processi produttivi deve essere ridotto: - con tecniche di processo; - con sistemi finali di abbattimento	APPLICATO E' presente un impianto a filtri a maniche per l'abbattimento delle polveri di sabbiatura della linea di primerizzazione lamiera (attività attualmente terziarizzata). Con le nuove capannette sono presenti sistemi di captazione delle polveri di sabbiatura (filtro a maniche) e del pigmento (prefiltrazione). In diverse stazioni di saldo-carpenteria sono presenti sistemi di estrazione con abbattimento delle polveri. Sono presenti postazioni di taglio al plasma ad immersione di lamiera in bagno d'acqua. Per tutte le nuove installazioni sono previsti sistemi di abbattimento delle polveri.
ABBATTIMENTO DELLE EMISSIONI ODOROSE			
56.	569	Ove emissioni odorose possano causare disagio agli insediamenti vicini (normalmente a causa di emissioni di SOV), occorre diminuire l'emissione odorosa con le stesse tecniche usate per il controllo delle emissioni di SOV, quali: - modifica del processo; - modifica dei materiali; - trattamento delle emissioni; - installazione di un camino alto	NON PERTINENTE Le emissioni di COV non hanno mai dato origine a lamentele degli insediamenti vicini. Le concentrazioni alle emissioni e la conseguente ricaduta al suolo non sono significative e non causano emissioni odorose.

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23


RUMORE				
57.	569	Si deve identificare l'eventuale fonte significativa di rumore che possa creare disagio alle strutture poste nelle vicinanze dell'installazione.	APPLICATO	E' stata predisposta la valutazione impatto acustico
58.	569	In caso di necessità (livello eccessivo di rumore) devono essere adottate le opportune contromisure (ad esempio: silenziatori per ventilatori, barriere acustiche, gestione dei mezzi di trasporto)	APPLICATO	Sono previsti un piano di bonifica e opere di mitigazione acustica
PROTEZIONE DELLE ACQUE SOTTERRANEE E DEL TERRENO E DISMISSIONE DEL SITO				
59.	570	Prevenire l'inquinamento delle acque superficiali e sotterranee e prevedere un adeguato piano di dismissione del sito (BAT 15 e 16)	APPLICATO	La quasi totalità delle aree di cantiere sono pavimentate e le acque di dilavamento sono raccolte attraverso apposita rete. Le aree non pavimentate sono il parco lamiere e una fascia prospiciente il confine aziendale. Le zone non pavimentate non sono oggetto di alcuna lavorazione. Le aree di lavorazione e deposito/movimentazione di sostanze potenzialmente inquinanti sono dotate di rete di raccolta con sistema di trattamento e relativo scarico autorizzato. Anche i punti di scarico derivanti dal dilavamento della superficie della banchina sono dotati di apposito presidio per la gestione delle emergenze. A scopo migliorativo è stato avviato uno specifico studio che ha consentito di definire alcuni interventi programmati (vedi relazione tecnica allegato 4 alla domanda di AIA).
Le BAT dalla 60 alla 116 si riferiscono ad altri tipo di impianti.				

21.11 MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI PER IL RIVESTIMENTO DI NAVI E YACHTS				
118.	584	Ridurre al minimo le emissioni nell'ambiente	APPLICATO	L'azienda, ove possibile, attua le fasi di rivestimento superficiale in ambienti confinati al fine di incrementare l'attività svolta in ambiente confinato. E' in corso di completamento il progetto delle nuove capannette che consentirà, in ambiente confinato, la realizzazione di manufatti di dimensioni maggiori. La politica aziendale è improntata verso l'utilizzo di prodotti sempre meno impattanti per la salute e sicurezza dei lavoratori.
119.	584	Ridurre le emissioni di COV con una combinazione delle seguenti tecniche: - utilizzo di vernici a base d'acqua piuttosto di vernici a base di solvente tradizionale; Requisiti per il rivestimento: - ridurre l'overspray e aumentare l'efficienza di applicazione (si veda la Sezione 11.4.6), mantenendo l'overspray sul fondo del bacino o limitando lo spruzzo in condizioni climatiche in cui l'intensità e direzione del vento aumenti il fenomeno - per le nuove costruzioni, verniciare le sezioni costruite prima del montaggio in aree chiuse; - estrazione di aria da aree recintate in cui viene effettuata l'irrorazione e l'applicazione di un adeguato combinazione di tecniche di trattamento dei gas di scarico	APPLICATO	Le emissioni di COV vengono ridotte con una combinazione delle seguenti tecniche: 1) aumentare l'efficienza di applicazione. Per aumentare l'efficienza di pittura, si prediligono tecniche di pittura (a spruzzo e ove possibile a rullo) per garantire il massimo di efficienza per unità di prodotto utilizzato. Pertanto sono adeguatamente aggiornate le tecniche di spruzzo della vernice, ove possibile le zone oggetto di pittura vengono opportunamente confinate per ridurre al minimo effetti dell'overspray e ove necessario dalle zone interne viene effettuata una adeguata estrazione d'aria ottenuta anche con sistemi di aspirazione dotati di filtri a carboni attivi per garantire l'ambiente di lavoro e l'impatto ambientale. 2) attivazione del nuovo impianto.
120.	585	ridurre le emissioni di particolato nell'aria tramite le seguenti tecniche: - contenendo la polvere e le particelle di vernice abrasivi e rimuoverli all'interno del bacino attraverso • l'uso di sistemi atti a raccogliere/trattenere il particolato • limitando la sverniciatura tramite abrasivo, in condizioni atmosferiche in cui l'intensità del vento e la direzione aumenti • utilizzare sabbiatrice che funziona ad aria compressa in aspirazione con sistema integrale sottovuoto per il recupero e la rigenerazione dell'abrasivo; o usare sistema di sabbiatura ad acqua ad alta pressione	APPLICATO	Il nuovo impianto prevede l'abbattimento delle polveri attraverso un sistema più efficiente dotato di filtro a maniche. Tutti gli ambienti confinati, sabbiati all'interno della nave, sono soggetti a sistemi di recupero e abbattimento delle polveri. I nuovi impianti previsti per aspirazione dei fumi di saldatura saranno dotati di filtro di abbattimento a secco.

Allegato A - Migliori tecniche disponibili

Impianto IPPC Fincantieri SpA, Piazzale Cosulich, 1 Monfalcone – GO/AIA/23

121.	585	Ridurre la contaminazione delle acque di scarico, eliminando residui di vernice, avanzi e contenitori, abrasivi usati, fanghi, residui di olio e altri materiali di scarto dal molo prima di eventuali inondazioni. Tali materiali devono essere conservati in contenitori per la corretta gestione, ad esempio il riutilizzo e / o smaltimento	APPLICATO	E' stato completato lo studio per il miglioramento della gestione delle acque di prima pioggia e di dilavamento dello stabilimento per minimizzare in ogni condizione operativa ogni forma di inquinamento e i conseguenti impatti sull'esterno.
Le BAT successive si riferiscono ad altri tipo di impianti.				

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

Allegato B - Limiti e prescrizioni

D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

SOCIETÀ: FINCANTIERI S.P.A.
INDIRIZZO IMPIANTO: Piazzale Cosulich, 1
COMUNE: Monfalcone (GO)
PROTOCOLLO:GO/AIA/23

1. Emissioni in atmosfera	3
1.2. Prescrizioni.....	7
2. Scarichi idrici	10
2.1 – Limiti agli scarichi	10
2.2 - Prescrizioni.....	11
3. Emissioni sonore	12
3.1 – Prescrizioni.....	12
3.2 Rumore impulsivo	13
4. Gestione dei rifiuti prodotti	13
4.1 – Prescrizioni.....	13
5. Utilizzo di sostanze pericolose.....	13
5.1 - Prescrizioni.....	13
6. Radiazioni ionizzanti.....	13
6.1 - Prescrizioni.....	13

L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata a condizione che il gestore dell'installazione rispetti quanto prescritto i seguito.

La FINCANTIERI S.p.A. è autorizzata a svolgere l'attività di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 "trattamento di superficie di materia, oggetti o prodotti, utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o 200 Mg all'anno", presso lo stabilimento sito in Piazzale Cosulich, 1, nel Comune di Monfalcone, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

E' autorizzato un consumo massimo di solvente organico pari a 300 Mg/anno.

1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

1.1. Descrizione degli impianti e valori limite di emissione

I punti di emissione in atmosfera devono rispettare i seguenti limiti:

Falegneria

Sigla camino	Provenienza emissione	Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare [mg/Nm ³]
10	Falegneria - Polveri di legno	Polveri totali	10

Linea trattamento lamiera e profili

Sigla camino	Provenienza emissione	Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare [mg/Nm ³]
(A)°	Preparazione lamiera	Sostanze organiche totali, come COT	50
(B)°	Preparazione lamiera – Preparazione vernice	Sostanze organiche totali, come COT	50
(1)°	Forno preriscaldamento lamiera	Polveri totali	10
(2)°	Sabbiatrice lamiera	Polveri totali	20
E	Preparazione profili - Taglio al plasma	Polveri totali	10
(E1)°	Sabbiatrice profili	Polveri totali	20
C	Taglio al plasma ad immersione di lamiera di grandi dimensioni	Polveri totali	10
C1	Taglio al plasma ad immersione di lamiera di grandi dimensioni	Polveri totali	10
F	Taglio al plasma ad immersione di lamiera di grandi dimensioni	Polveri totali	10
S20	Pantografo per l'ossitaglio a secco	Polveri totali	10

Linea prefabbricazione blocchi

Sigla camino	Provenienza emissione	Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare [mg/Nm ³]
S1	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	Polveri totali	10
S2	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	Polveri totali	10
S3	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	Polveri totali	10
S4	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	Polveri totali	10
S5	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	Polveri totali	10
S6	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	Polveri totali	10
S7	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	Polveri totali	10
S12	Puntatura manuale - Fumi di puntatura manuale	Polveri totali	10
S11	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	Polveri totali	10
S13	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	Polveri totali	10
S14	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	Polveri totali	10
S15	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	Polveri totali	10
S16	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	Polveri totali	20
13	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
14	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
15	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
16	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
18	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
19	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
20	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
21	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20

Sigla camino	Provenienza emissione	Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare [mg/Nm ³]
22	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
23	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
24	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
25	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
26	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
27	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
28	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
29	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
30	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
36/5	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
63	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
64	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
65	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
66	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
(67) ^o	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
68	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
69	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
86/1	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
86/3	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
86/4	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
86/5	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20
71	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	Polveri totali	20

Sigla camino	Provenienza emissione	Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare [mg/Nm ³]
72	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	Polveri totali	20
75	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	Polveri totali	20
76	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	Polveri totali	20
77	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	Polveri totali	20
86/6	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	Polveri totali	20
108	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	Polveri totali	20
109	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	Polveri totali	20
(H) ^o	Saldatura manuale elettrodo e CO2 - Fumi di saldatura su blocchi posizionati sotto le capannette	Polveri totali	20
O	Saldatura manuale di piccola carpenteria	Polveri totali	20
N	Saldatura - Robot di saldatura	Polveri totali	20

Linea di premontaggio

Sigla camino	Provenienza emissione	Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare [mg/Nm ³]
P	Saldatura manuale elettrodo e CO2 - sezione nave banchina bacino	Polveri totali	20
P1	Saldatura manuale elettrodo e CO2 - sezione nave banchina bacino	Polveri totali	20

Reparto addestramento saldatori

Sigla camino	Provenienza emissione	Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare [mg/Nm ³]
R	Saldatura manuale elettrica e CO2 da banco	Polveri totali	20
R1	Saldatura manuale elettrica e CO2 da banco	Polveri totali	20
R2	Saldatura manuale elettrica e CO2 da banco	Polveri totali	20
R3	Saldatura manuale elettrica e CO2 da banco	Polveri totali	20

Capannette

Sigla camino	Provenienza emissione	Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare [mg/Nm ³]
31	Capannette – sabbiatura	Polveri totali	20
32	Capannette – sabbiatura	Polveri totali	20
33	Capannette – sabbiatura	Polveri totali	20
34	Capannette – sabbiatura	Polveri totali	20
42	Capannette – pitturazione	Polveri totali	5
		Sostanze organiche totali, come COT	75 (in fase di applicazione); 50 (in fase di essiccazione)

* Dati 2017 non disponibili.

** A specifica richiesta di chiarimenti in merito ai valori anomali riscontrati in sede di esame dei rapporti di prova, la società ha fornito la seguente spiegazione: *“a seguito di approfondimenti eseguiti, si ritiene che i valori anomali di polveri totali riscontrati siano addebitabili ad eccezionali fenomeni di turbolenza nel camino che hanno causato anomalie del campionamento in isocinetismo e che hanno contribuito a falsare il risultato finale. Sarà nostra cura monitorare attentamente i camini in oggetto durante i prossimi campionamenti.”*

° I camini indicati tra parentesi tonde () risultano attualmente non operativi. Per gli stessi si veda il paragrafo 1.2.6

A seguito del completamento degli interventi di dotazione impiantistica previsti dal piano di miglioramento delle emissioni di cui al paragrafo 1.2.7, dovranno essere rispettati i seguenti limiti

Sigla camino	Inquinanti monitorati	Valore limite da rispettare [mg/Nm ³]
S16, 13, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 36/5, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 87/1, 86/3, 86/4, 86/5, 71, 72, 75, 76, 77, 86/6, 108, 109, H, O, N, P, P1, R, R1, R2, R3.	Polveri totali	10

1.2. Prescrizioni

È fatto obbligo alla società di osservare le seguenti prescrizioni

1.2.1. Prescrizioni generali

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo (PMC), il monitoraggio delle emissioni derivanti dagli impianti nelle più gravose condizioni di esercizio.
2. Entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA il Gestore deve trasmettere a Regione, Arpa, Comune e AAS, uno studio sulla possibile sostituzione delle seguenti sostanze con sostanze/miscele meno nocive:

“INTERLAC 665 ENSIGN RED”

“INTERLAC 665 WHITE”

“INTERPRIME 538 WHITE”

“HEMPALIN ENAMEL 52140”

“HEMPALIN PRIMER 12050”

“HEMPALIN PRIMER HI-BUILD 13200”

“HEMPEL'S SILVIUM 51570”

“ALUMINIUM PAINT H.R.”

“415 INSTANT ADHESIVE 20 G”

“001APB - PREPARATO SPECIALE PER LUCIDARE”

3. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006.
4. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto degli impianti. 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.Lvo 152/06 e s.m.i.).
5. I camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;

1.2.2. Prescrizioni impianto denominato nuove capannette camino 42

Ai fini della corretta valutazione del rispetto dei valori limite del parametro COT, il Gestore deve tenere un registro sul quale annotare gli orari di inizio e fine delle fasi del processo di rivestimento (applicazione e appassimento/essiccazione dei prodotti vernicianti)

1.2.3. Prescrizioni relative al consumo di solvente

Il Gestore intende avvalersi della deroga prevista per la cantieristica navale dal D.Lgs. 152/06 all'allegato III parte III tabella 1, punto 8, nota 4.

Il Gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni:

1. il consumo di solvente non deve superare il valore limite di 300 Mg/anno;
2. le emissioni totali di COV dello stabilimento, fermi restando i valori limite per le emissioni convogliate di cui all'elenco 1.1., non devono superare il valore limite annuo di 180 Mg;
3. è vietato l'utilizzo di tutte le sostanze di cui al punto 2.1 della parte I dell'allegato III alla parte V del Dlgs 152/2006;

1.2.4. Piano gestione solventi

1.2.4.1 - Piano Gestione Solventi previsionale:

La documentazione presentata illustra il Modello di previsione del consumo di prodotti vernicianti utilizzato per la definizione del budget annuale di vernici basata sulle quantità utilizzate l'anno precedente e correlate alla stazza delle navi in produzione.

Con riferimento a tale modello previsionale per la determinazione del budget annuale (rif. doc. “Relazione – Modello di previsione consumo prodotti vernicianti”) il Gestore deve tenere un registro in cui annotare annualmente i calcoli utilizzati, secondo la formula riportata a pag. 2 del documento citato, per la stima dei quantitativi di vernici da utilizzare nell'anno successivo, nonché la stima stessa suddivisa per mesi e per area di lavoro secondo la tabella riportata a pag. 4 del medesimo documento.

1.2.4.2 Piano Gestione Solventi:

Il Gestore deve tenere traccia settimanale, con riepilogo mensile, dei prodotti contenenti COV utilizzati, dando nel contempo indicazione dell'area di lavorazione (capannette, bacino, banchine e primerizzazione in caso di riattivazione dell'impianto) in cui tali prodotti vengono impiegati.

Le informazioni devono essere annotate su apposito registro che deve contenere almeno le seguenti informazioni:

Nome commerciale, sostanze contenute (nome e percentuale), quantità utilizzata (kg), quantità COV (kg e %) residuo secco (kg e %) e area di lavorazione. I dati devono essere in formato excel o similari.

Il registro deve essere tenuto presso lo stabilimento e messo a disposizione degli organi di controllo; assieme al registro devono essere conservate le relative schede di sicurezza in formato digitale, il cui nome del file deve essere identico a quello riportato nella colonna “Nome commerciale della vernice”.

Considerata la notevole quantità di solventi utilizzati in aree come il bacino e le banchine, dove le emissioni diffuse sono predominanti, al fine di garantire un maggior presidio e controllo di tale pressione ambientale, il Gestore deve presentare semestralmente a Regione, Arpa, Comune e AAS il Piano Gestione Solventi relativo a ciascun semestre.

Inoltre, il Gestore deve presentare, ai medesimi Enti, il Piano Gestione Solventi annuale.

Tutti i dati utilizzati per la compilazione del Piano Gestione Solventi devono essere adeguatamente giustificati; in particolare deve essere prodotta e allegata al Piano Gestione Solventi, per ogni parametro di output di solventi organici (Oi) di cui alla Parte V dell'Allegato III alla Parte V del D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii., adeguata tabella riassuntiva contenente tutte le informazioni tecniche utili a verificare il computo dei singoli fattori (es.: date di campionamento, numero del relativo Rapporto di Prova, riferimenti del laboratorio privato che ha eseguito le analisi, risultati analitici).

Inoltre, indipendentemente dalla formula utilizzata per il calcolo dell'emissione diffusa (F), dovrà sempre essere dichiarato e adeguatamente giustificato il fattore di output O6 – "Quantità di solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti".

1.2.5. Prescrizioni relative al funzionamento in condizioni di emergenza (nuove capannette)

In caso di guasto all'impianto di abbattimento a servizio delle capannette, il Gestore deve adottare le seguenti procedure:

1.2.5.1 Pitturazione

L'impianto è oggetto di manutenzione programmata conseguente ad una specifica analisi di rischio effettuata per garantire la massima efficienza e funzionalità dello stesso. In casi di eccezionalità, in cui un parametro di processo (temperatura del post combustore, portata ecc.) devia dal valore standard, l'impianto si blocca.

L'attività di pitturazione in atto in quel momento può essere completata con i portoni aperti per consentire il ricambio aria ambiente, originando una emissione diffusa per il tempo necessario al completamento dell'attività giornaliera.

Qualora il guasto richiedesse più giorni per il ripristino dell'impianto e si evidenziasse la necessità di continuare le operazioni di pitturazione per non compromettere l'iter operativo in corso il Gestore deve operare con le seguenti modalità:

- a) il Gestore comunica a Regione, Arpa Comune e AAS le giornate di funzionamento senza impianto di abbattimento che comunque non possono essere superiori a 10 giorni lavorativi non continuativi riferiti al singolo guasto con un massimo di 20 giorni complessivi annui;
- b) il Gestore non deve superare il consumo medio orario di solvente pari a 9,6 Kg/h per 12 ore/gg; in tale situazione l'emissione diffusa avrebbe un impatto minore o dello stesso ordine di grandezza del valore autorizzato al camino (valore previsto dall'AUA per il nuovo impianto pari a 9,6 Kg/h per 18 ore/gg).

Qualora il sistema di analisi in continuo di TOC a valle del postcombustore fosse oggetto di fermata di manutenzione di qualche giorno, i parametri controllanti il processo sono a garanzia del controllo indiretto delle emissioni.

1.2.5.2 Sabbiatura

In caso di anomalie al sistema di filtrazione (monitorate attraverso le perdite di carico del filtro a maniche) l'impianto si blocca. Dopo il blocco è possibile parzializzare l'impianto di filtrazione e proseguire a regime ridotto, garantendo il rispetto dei limiti e le condizioni interne di lavoro.

1.2.6. Prescrizioni relative alla riattivazione dei camini attualmente non operativi

Con riferimento agli impianti indicati tra parentesi nell'elenco di cui al paragrafo 1.1., ai fini della loro riattivazione il Gestore deve osservare le seguenti prescrizioni:

- a) La data di riattivazione deve essere comunicata a Regione, Arpa, Comune e AAS con un anticipo di almeno 15 giorni;
- b) Entro 30 giorni dalla riattivazione, devono essere comunicati a Regione, Arpa, Comune e AAS i dati relativi alle emissioni degli impianti, valutati con riferimento ad almeno 2 campionamenti eseguiti in un arco di tempo rappresentativo delle condizioni di esercizio degli stessi.
- c) in caso di riavvio dell'attività di primerizzazione il Gestore deve preliminarmente adeguare i condotti, le piattaforme, le zone di accesso ed i punti di campionamento alle Linee Guida ARPA.

1.2.7. Piano di miglioramento delle emissioni

- a) Entro 3 mesi dal rilascio dell'AIA, Il Gestore deve trasmettere a Regione, Arpa, Comune e AAS, il cronoprogramma (della durata massima di 5 anni con interventi mediamente distribuiti nei 5 anni) delle installazioni dei sistemi di abbattimento delle emissioni per i punti di emissione: 1, E/1, S16, 13, 14, 15, 16, 18,

19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 36/5, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 87/1, 86/3, 86/4, 86/5, 71, 72, 75, 76, 77, 86/6, 108, 109, H, O, N, P, P1, R, R1, R2, R3.

- b) I Sistemi di abbattimento devono garantire un'efficienza almeno dell'80%
- c) Il Gestore, al fine di valutare l'efficacia e l'efficienza dei sistemi di abbattimento di nuova installazione, deve effettuare, su almeno due camini per ciascun reparto (linea prefabbricazione blocchi e linea premontaggio) da concordare con ARPA, un campionamento delle polveri e dei metalli presenti in emissione a monte e a valle oppure prima e successivamente all'installazione dei sistemi di abbattimento.

1.2.8. Dispositivi mobili diversi da quelli di cui alla lettera kk) dell'Allegato IV, Parte I (D.Lgs. 152/2006)

- a) Entro 5 anni dal rilascio dell'AIA, tutti gli impianti mobili (di proprietà e di ditte terze) utilizzati a bordo nave, sia in bacino di carenaggio che in banchina di allestimento, devono essere dotati di idonei sistemi di abbattimento in relazione alle diverse tipologie di lavorazione.
- b) Il Gestore deve annotare su apposito registro tutte le operazioni di manutenzione, sia ordinaria che straordinaria dei dispositivi mobili di proprietà. Devono inoltre essere annotate tutte le sostituzioni e gli eventuali impianti aggiuntivi.
- c) Deve essere disponibile un idoneo registro di verifica della manutenzione e sostituzione dei presidi di abbattimento degli impianti mobili gestiti e manutentati da soggetti terzi.
- d) Il registro delle attività di verifica della manutenzione e sostituzione dei presidi di abbattimento a carboni attivi degli impianti mobili, comunque gestiti, deve contenere anche le informazioni relative al peso iniziale delle cartucce (da rilevare al momento di installazione) e il peso finale delle stesse (da rilevare al momento di sostituzione)

1.2.9. Linee guida ARPA FVG sui LG22.03 - Adeguamento dei punti di emissione in atmosfera

Entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA, il Gestore deve adeguare i punti di emissione in atmosfera non rispondenti ai requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D.Lgs. 81/2008. Il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG (LG2203) e in particolare:

- a) ove ci siano gli spazi adeguati, i bocchelli di campionamento devono essere posizionati ad un'altezza compresa tra 130 e 160 cm dal piano di calpestio (es: traslando i bocchelli, regolando l'altezza mediante pedane fisse, ecc.);
- b) i bocchelli di campionamento dei punti di emissione 13 e 14 devono essere portati ad un'altezza compresa tra i 130 e i 160 cm dal piano di calpestio, in posizione tale da non compromettere l'adeguata manovrabilità delle sonde.
- c) devono essere adeguate le dimensioni delle piattaforme di accesso ai punti di emissione 18, 25, 26, 27, 28, 29 e 30.

1.2.10. Monitoraggio delle ricadute ai sensi del Dlgs 155/2010

In base alle risultanze del monitoraggio della qualità dell'aria che Arpa sta effettuando in prossimità del sito produttivo e che i concluderà alla fine del 2018, il Gestore, la Regione, l'Arpa, il Comune e l'AAS valuteranno le modalità dell'eventuale prosecuzione dello stesso, sia per quanto riguarda i parametri da monitorare, che la durata delle campagne e la loro frequenza con oneri a carico del Gestore.

Il Gestore inoltre deve fornire eventuali caratterizzazioni analitiche per alcune tipologie di emissione che ARPA ritenesse necessario acquisire ai fini di una corretta interpretazione dei risultati del monitoraggio.

2. SCARICHI IDRICI

2.1 – Limiti agli scarichi

Sono autorizzati gli scarichi di seguito elencati che devono rispettare i limiti indicati in Tabella 3 dell'Allegato 5 alla parte Terza del Dlgs. 152/2006 per gli scarichi che recapitano in corpo idrico superficiale:

- a) Scarichi banchine da BE1 a BE10, da BD1 a BD8
- b) SC10, SC12, SC13, SC15, SC18, SC22
- c) SC1, SC2, SC3, SC4, SC5, SC6, SC7, SC8, SC9, SC11, SC14, , SC16, SC23*, SC24, SC25

Per tutti gli scarichi autorizzati che recapitano in corpo idrico superficiale (scarico a mare) ai sensi della nota (3) della Tabella 3 dell'Allegato 5 alla parte terza del D.lgs 152/2006, non si applicano i valori limite di emissione per i parametri "solfati" e "clorurati".

A seguito di interventi di miglioramento, gli scarichi BE 9 e BE10 confluiranno rispettivamente in BE6 e BE8

Gli scarichi di acque assimilate alle domestiche, recapitanti nella rete fognaria comunale devono rispettare i limiti indicati in tabella 3 dell'Allegato 5 alla parte Terza del Dlgs. 152/2006 per gli scarichi che recapitano in fognatura

2.2 - Prescrizioni

- a) 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.
- b) Il sistema degli scarichi deve mantenere inalterate le caratteristiche tecniche fornite a corredo dell'istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale, fatte salve le modifiche previste dalla presente autorizzazione.
- c) Al fine di tutelare l'ambiente e la salute dei cittadini, l'autorizzazione allo scarico è condizionata al rispetto delle seguenti prescrizioni:
 - a. qualora il trattamento depurativo effettuato non sia sufficiente a garantire che gli scarichi rispettino i limiti di emissione previsti dal precedente punto 2.1), è fatto obbligo di provvedere ad un ulteriore trattamento, dandone comunicazione alla Regione FVG e ad ARPA-FVG;
 - b. la perimetrazione dei bacini - così come indicati negli elaborati progettuali - dovrà garantire la separazione idraulica tra le diverse aree al fine del corretto convogliamento delle acque reflue nei rispettivi sistemi di depurazione, ove previsti, ovvero per impedire lo sversamento dei reflui prodotti sul suolo, adottando, se ritenuto opportuno, eventuali barriere o cordoli perimetrali di contenimento; dovrà essere altresì garantita l'esecuzione a regola d'arte di eventuali giunti di dilatazione, nonché l'adeguata manutenzione del manto impermeabile al fine di prevenire la formazione di crepe o fessure; in tal caso dovrà essere ripristinata l'integrità in maniera tempestiva;
 - c. è fatto obbligo entro 18 mesi dal ricevimento della Autorizzazione Integrata Ambientale di:
 - i. dismettere lo scarico al suolo delle acque meteoriche dell'area nord dello stabilimento, provvedendo all'eventuale recapito delle stesse in condotta fognaria;
 - ii. realizzare gli impianti di trattamento delle acque come previsto in progetto;
 - iii. presentare a Regione ed Arpa uno studio finalizzato alla gestione delle acque di troppo pieno della torre piezometrica, delle vasche al servizio dell'impianto antincendio e di altri flussi non connessi al ciclo produttivo, in modo che non vadano ad interessare le linee di trattamento delle acque meteoriche contaminate;
 - iv. realizzare il punto di campionamento P4 dove verranno effettuati i prelievi fiscali relativi al bacino scolante recapitante allo scarico SC10
- d) è fatto divieto di recapitare nella rete fognaria interna reflui non disciplinati dal presente atto o comunque non compatibili con gli impianti di depurazione realizzati.
- e) Devono essere eseguiti, entro le scadenze sotto riportate, i seguenti interventi di miglioramento sugli scarichi:

SCARICO	AZIONE DI MIGLIORAMENTO	SCADENZA
SC15 – SC18	Installazione sistema di trattamento per le acque di dilavamento afferenti al bacino di carenaggio a secco	18 mesi dal rilascio AIA
SC13	Installazione sistema di trattamento per le acque di dilavamento afferenti allo scarico	18 mesi dal rilascio AIA
SC1 – SC2 – SC3	Asfaltatura del parco lamiere e relativo prolungamento delle linee meteoriche afferenti agli scarichi	18 mesi dal rilascio AIA
SC4 – SC5	Prolungamento delle linee meteoriche afferenti agli scarichi	18 mesi dal rilascio AIA
Scarichi banchine	Installazione nuovi sistemi di trattamento per le acque di dilavamento in aree specifiche delle banchine (BD1 ÷ BD8 e BE1 ÷ BE8) mediante l'inserimento di un separatore oli coalescente con finissaggio finale	18 mesi dal rilascio AIA

- f) Tutti i pozzetti finali di campionamento (esclusi 15 e 17) devono essere dotati di un filtro a cassetta (ECOSENSE CASSETTA SYSTEM) appositamente dimensionato, per garantire un alto rapporto superficie-volume, con materiale atto alla rimozione di olio e lubrificante, metalli pesanti, sedimenti fini e le particelle organiche oltre ai nutrienti ad essi legati presenti nelle acque di dilavamento;

- g) Gli scarichi (SC15 – SC18) delle acque provenienti dal bacino di carenaggio devono essere gestiti secondo la Procedura Operativa n. PA-03, che deve prevedere, in occasione dell'installazione del nuovo impianto di trattamento, anche la registrazione della quantità di acque reflue trattate.
- h) Ai sensi dell'art. 124 comma 12 del D.Lgs. 152/06, le modifiche tecniche agli impianti di trattamento delle acque o della rete fognaria afferente, devono essere preventivamente comunicate.

3. EMISSIONI SONORE

3.1 – Prescrizioni

1. Entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA, il Gestore deve presentare, sulla base della risultanza di una nuova modellizzazione, un nuovo **piano di bonifica** con relativo cronoprogramma degli interventi al fine di garantire entro i successivi 12 mesi il rispetto dei limiti del PCCA, fatti salvi i tempi necessari per l'ottenimento degli eventuali titoli abilitativi (paesaggistica, titolo edilizio ecc.). Il piano potrà anche prevedere sistemazioni arboree di mitigazione acustica
2. Il Gestore deve comunicare a Regione, Comune, Arpa, AAS l'avvenuta esecuzione degli interventi di bonifica e deve valutare, mediante adeguata documentazione tecnica e probanti calcoli di stima, l'efficacia degli interventi eseguiti;
3. Il Gestore deve comunque attuare, entro le scadenze di seguito riportate, le seguenti azioni di mitigazione acustica:

NUM	INTERVENTO	SCADENZA
1	installazione di silenziatori sui camini della Salderia A;	marzo 2018
2	sostituzione di ventilatori di facciata della Salderia A;	marzo 2018
3	installazione di silenziatori sui camini della Salderia B, lato via Bonavia;	marzo 2018
4	sostituzione torrini della Salderia C;	marzo 2018
5	installazione di Box insonorizzanti per gli estrattori della Salderia C;	marzo 2018
6	installazione di silenziatori sui camini della Salderia C;	marzo 2018
7	installazione di silenziatori sugli estrattori fissi P e P1 in piazzale PRS;	marzo 2018
8	sostituzione torrini posizionati sopra le officine Salderia C e Panel line	dicembre 2018
9	intervento sugli estrattori della Salderia A	dicembre 2018
10	interventi su quota parte degli estrattori della salderia B	dicembre 2018

4. Al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti dal PCCA approvato dal Comune di Monfalcone, il Gestore deve effettuare campagne di misura con le indicazioni e la frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e Controllo.
5. La valutazione della conformità ai limiti diurni e notturni resi vigenti dal PCCA approvato dal Comune di Monfalcone è valutata attraverso:
 - a. valori assoluti di immissione,
 - b. valori di emissione (considerando lo stabilimento Fincantieri come un'unica sorgente e utilizzando per il calcolo preferibilmente i metodi contenuti nella UNI 10855 ultima versione).
6. Nel caso venga riscontrata una "non conformità" al limite assoluto di zona, deve essere verificata anche la conformità ai limiti differenziali di immissione in ambiente abitativo, con misurazioni e/o probanti stime.

La verifica del limite differenziale deve essere comunque esperita al ricettore in prossimità dell'edificio n. 42 di Fincantieri.

I tempi di misura TM (o stima) devono essere significativi delle immissioni nella situazione più rappresentativa e cautelativa rispetto al livello del rumore ambientale LA e al livello del rumore residuo LR.

7. Per tutte le misure nei Tempi di Riferimento e per il limite differenziale devono essere dettagliatamente riportate e caratterizzate le lavorazioni eseguite all'interno del Cantiere Navale comprese le battute e colpi estemporanei.
8. I rapporti di prova devono contenere la raccolta e il confronto nel tempo con i dati storici.
9. Il caso di installazione di nuovi impianti il modello previsionale deve essere aggiornato e le risultanze devono essere verificate con adeguate misurazioni in campo.
10. Qualora i monitoraggi evidenzino delle criticità attribuibili alla conduzione dell'installazione, il Gestore dovrà trasmettere unitamente ai Rapporti di prova un elaborato in cui siano individuati gli interventi di mitigazione e il relativo cronoprogramma di attuazione che tenga conto dei tempi tecnici strettamente necessari alla realizzazione;
11. Il Piano di Monitoraggio e Controllo può essere modificato e integrato in caso di evoluzioni normative ovvero in caso di necessità a seguito degli esiti riscontrati .

3.2 Rumore impulsivo

Nel periodo notturno (22:00 – 06:00) il Gestore deve organizzare la propria attività lavorativa nel rispetto di quanto previsto dal PCCA evitando le lavorazioni che originano componenti impulsive.

Il Gestore provvederà ad installare una postazione fonometrica fissa qualora Arpa lo ritenesse necessario a seguito di ripetute segnalazioni su rumori impulsivi. La gestione del fonometro sarà a carico di Arpa a seguito di apposita convenzione tra Arpa e Gestore con oneri a carico (acquisto e gestione) del Gestore.

4. GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI

4.1 – Prescrizioni

- a) Il Gestore deve osservare le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.
- b) Il Gestore deve dare comunicazione, anche aggiornando la relativa planimetria, e tenere traccia in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo.

5. UTILIZZO DI SOSTANZE PERICOLOSE

5.1 - Prescrizioni

Entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA il Gestore deve trasmettere a Regione, Arpa, Comune e AAS, uno studio sulla possibile sostituzione delle seguenti sostanze con sostanze/miscele meno nocive:

- "FLEXIGEL ALLEGGERITO SOTTOFONDO HARDENER",
- "PU 1K 500 SCHIUMA POLIURETANICA UNIVERSALE (manuale)"
- "FLEXIGEL PRIMER PER METALLI INDURENTE"
- "POWERFLEX"
- "ECOFLEX"

6. RADIAZIONI IONIZZANTI

6.1 - Prescrizioni

Il sistema deve essere controllato attraverso:

- c) una specifica procedura (PS-009);
- d) monitoraggio e controllo dei dipendenti Fincantieri;
- e) audit periodici dell'esperto qualificato con relativi rapporti e relazioni annuali;
- f) effettuazione delle riunioni periodiche di coordinamento;
- g) aggiornamento, ove necessario, del documento di valutazione del rischio.



REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

Servizio tutela da inquinamento
atmosferico, acustico
ed elettromagnetico

inquinamento@regione.fvg.it
tel + 39 040 3774058
fax + 39 040 3774513/4410
I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Allegato C - Piano di Monitoraggio e Controllo

D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

SOCIETÀ: FINCANTIERI S.P.A.

INDIRIZZO IMPIANTO: Piazzale Cosulich, 1

COMUNE: Monfalcone (GO)

PROTOCOLLO:GO/AIA/23

1. CONSIDERAZIONI GENERALI.....	3
Evitare le miscele.....	3
Funzionamento dei sistemi di monitoraggio e campionamento	3
Guasto, avvio e fermata.....	3
Arresto definitivo dell'impianto	3
Manutenzione dei sistemi.....	3
Accesso ai punti di campionamento.....	3
2. SCELTA DEI METODI ANALITICI	4
Aria.....	4
Acque.....	4
Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo.....	4
Modalità di conservazione dei dati.....	5
Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano.....	5
3. ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE E RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	5
4. PARAMETRI DA MONITORARE	6
Aria.....	6
Acqua.....	11
Monitoraggio previsto dall'art. 29 sexies, comma 6 bis del D.Lgs. 152/2006.....	15
Acque di falda	15
Rumore.....	18
5 GESTIONE DELL'IMPIANTO	18
Controllo e manutenzione.....	18
Controlli sui punti critici.....	19
Impianti	19
Frequenza dei controlli.....	19
Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.).....	19
Indicatori di prestazione.....	20
6. ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO	20

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.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi di monitoraggio e campionamento

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure 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, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

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

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo, nonché ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento 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.

Arresto definitivo dell'impianto

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

Manutenzione dei sistemi

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

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

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

Accesso ai punti di campionamento

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

- a) 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.

2. SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia che l'applicazione di detti metodi 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.

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 http://cmsarpa.regione.fvg.it/cms/hp/news/Elenco_metodiche_campionamento_analisi_emissioni_industriali.html o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "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 e s.m.i.. 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.

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.

I metodi analitici dovranno essere quelli indicati nei manuali APAT CNR IRSA 2060 Man 29. Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013, scaricabili dal sito (<http://www.isprambiente.gov.it/it/temi/autorizzazioni-e-valutazioni-ambientali/prevenzione-e-riduzione-integrate-dell'inquinamento-ippc-controlli-aia/documentazione-tecnica-in-materia-di-controlli-aia>), possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

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

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica al Dipartimento ARPA competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni campagna di misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

L'effettiva esecuzione degli autocontrolli sulle acque secondo quanto preventivamente comunicato potrà essere soggetta a variazioni a causa dell'influenza dagli eventi meteorici; ove ciò si verificasse verranno comunicate le nuove date previste per i campionamenti.

Il prelievo dovrà essere eseguito possibilmente in assenza degli apporti derivanti dalle acque dell'impianto anticendio e dello sfioro della torre piezometrica.

In caso di presenza attiva degli apporti sopra descritti dovrà essere riportato nel verbale di campionamento.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo di almeno 12 anni su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti 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 eventuali nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

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

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

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

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

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

4. PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

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

INQUINANTI MONITORATI

Tab. 2.1 - Capannette di sabbiatura e verniciatura

Camini	Parametri	Modalità di controllo continuo durante le attività produttive (media oraria)	Modalità di controllo discontinuo	Frequenza di controllo discontinuo	Metodi
31, 32, 33, 34	Portata Temperatura Umidità		x	Annuale	Vedi paragrafo metodi aria
	Polveri		x	Annuale	
42	Portata Temperatura Umidità		x	Annuale	
	COT	x	x	Annuale	
	Polveri		x	Annuale	

Tab. 2.2 - Altri impianti

Camini	Parametri	Modalità di controllo continuo durante le attività produttive (media oraria)	Modalità di controllo discontinuo	Frequenza di controllo discontinuo	Metodi
(A) ^o	Portata Temperatura Umidità		x	Annuale	Vedi paragrafo metodi aria
	Polveri		x	Annuale	
	COT		x	Annuale	
(B) ^o	Portata Temperatura Umidità		x	Annuale	
	COT		x	Annuale	
* Non dotati di sistemi di abbattimento (1) ^o , (E/1) ^o , O, P, P1, 63, 64, 65, 66, (67) ^o , 68, 69, 86/1, 86/3, 86/4, 86/5, 71, 72, 75, 76, 77, 86/6, 13, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 36/5, 108, 109, (H), N, R, R1, R2, R3, S16	Portata Temperatura Umidità		x	Annuale	
	Polveri		x	Annuale	
(2), 10, E, S12, S11, S13, S14, S15, S20, S1, S2, S3, S4, S5, S6, S7, C, C-1, F	Portata Temperatura Umidità		x	Biennale	
	Polveri		x	Biennale	

* I camini non dotati di sistemi di abbattimento passeranno a frequenza biennale per il parametro "polveri" dopo avere installato i sistemi di abbattimento, come previsto dal piano di miglioramento.

^o I camini identificati con le parentesi tonde () risultano non operativi e pertanto necessiteranno di comunicazione in caso di riattivazione. I controlli verranno eseguiti a seguito della riattivazione.

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza. Frequenza e modalità di controllo secondo procedure ISO, qualora siano disponibili.

Tab.3 – Sistemi di trattamento fumi

Descrizione	Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Periodicità minima (*)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sabbiatrice lamiere	(2)°	cartucce tessuto filtrante	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
					Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Post combustore	(A)°	Filtro a maniche con pulizia pneumatica + post combustore	griglia condotte di aspirazione e relativi giunti antivibrazione	Semestrale: pulizia griglia	Filtro a maniche Verifica del valore di Δp	Settimanale	Registro interno
				Semestrale: verifica condotte di aspirazione e relativi giunti antivibrazione	Post-combustore: Misuratore temperatura camera	Continuo; con allarme ottico-acustico in caso di valori anomali	PLC (Controllore a Logica Programmabile)
Falegneria	10	filtri a maniche	filtri	All'occorenza	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
					Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Taglio plasma al Profili	E	filtro a cartucce	filtri a cartucce	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
					Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura	S1	materiale filtrante in tessuto poliestere	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
					Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura	S2	materiale filtrante in tessuto poliestere	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
					Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura	S3	materiale filtrante in tessuto poliestere	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
					Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	

Saldatura	S4	materiale filtrante tessuto poliestere	in	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
						Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura	S5	materiale filtrante tessuto poliestere	in	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
						Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura	S6	materiale filtrante tessuto poliestere	in	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
						Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura robotizzata	S7	materiale filtrante tessuto poliestere	in	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
						Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura	S11	materiale filtrante tessuto poliestere	in	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
						Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Puntatura	S12	materiale filtrante tessuto poliestere	in	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
						Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura	S13	materiale filtrante tessuto poliestere	in	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
						Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura	S14	materiale filtrante tessuto poliestere	in	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
						Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Saldatura	S15	materiale filtrante tessuto poliestere	in	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
						Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	

Pantografo ossitaglio	S20	Filtri a cartucce	Filtri a cartucce	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp	Mensile	Registro interno
					Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Semestrale	
Sabbiatura	31	filtro a maniche	filtri	All'accorrenza su segnalazione da PLC (Controllore a Logica Programmabile)	Sistema di filtrazione	Continuo	Registro interno delle anomalie
					Verifica del valore di Δp		
Sabbiatura	32	filtri a maniche	filtri	All'accorrenza su segnalazione da PLC (Controllore a Logica Programmabile)	Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Annuale	Registro interno
					Sistema di filtrazione	Continuo (durante l'esercizio)	Registro interno delle anomalie
Sabbiatura	33	filtri a maniche	filtri	All'accorrenza su segnalazione da PLC (Controllore a Logica Programmabile)	Verifica del valore di Δp	Continuo (durante l'esercizio)	
					Controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Continuo (durante l'esercizio)	
Sabbiatura	34	filtri a maniche	filtri	All'accorrenza su segnalazione da PLC (Controllore a Logica Programmabile)	Sistema di filtrazione	Continuo (durante l'esercizio)	Registro interno delle anomalie
					Verifica del valore di Δp		
Pitturazione	42	Prefiltrazione delle polveri con pannelli a materiale sintetico e successiva postcombustione	Sistema di filtrazione e di postcombustione	All'accorrenza su segnalazione da PLC (Controllore a Logica Programmabile)	Sistema di filtrazione	Continuo (durante l'esercizio)	Registro interno delle anomalie
					Verifica del valore di Δp		
					Post-combustore: Misuratore temperatura camera		
Sistema di monitoraggio del TOC tramite FID (dalla data di installazione)							

(*) La frequenza dovrà essere aumentata in presenza di condizioni di particolari anomalie atte a indicare un non corretto funzionamento del sistema di abbattimento.

° I camini identificati con le parentesi tonde () risultano non operativi e pertanto necessiteranno di comunicazione in caso di riattivazione. I controlli verranno eseguiti a seguito della riattivazione.

Tab. 3 bis – manutenzioni per nuovi sistemi di abbattimento previsti nel piano di miglioramento

Descrizione	Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Parti soggette a manutenzione (periodicità minima) (*)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Saldatura	(1)°, (E/1)°, O, P, P1, 63, 64, 65, 66, (67)°, 68, 69, 86/1, 86/3, 86/4, 86/5, 71, 72, 75, 76, 77, 86/6, 13, 14, 15, 16, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 36/5, 108, 109, (H)°, N, R, R1, R2, R3, S16	Previsti filtri a tasche con prefiltro metallico	filtri	Annuale: sostituzione filtri	Verifica del valore di Δp - controllo filtri, linee e componentistica, impianto	Mensile Semestrale	Registro interno

(*) La frequenza dovrà essere aumentata in presenza di condizioni di particolari anomalie atte a indicare un non corretto funzionamento del sistema di abbattimento.

° I camini identificati con le parentesi tonde () risultano non operativi e pertanto necessiteranno di comunicazione in caso di riattivazione. I controlli verranno eseguiti a seguito della riattivazione.

Tab. 4 – Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Emissione di solventi da attività verniciatura	Bacino, aree adiacenti (pre-montaggio) e banchina	Ove possibile: confinamento della zona con teli e/o utilizzo di sistemi di aspirazione mobili	Verifica manutentiva del sistema di aspirazione e filtrazione ove esistente	Periodicità in funzione delle esigenze con frequenza e comunque annuale	Registro interno
		Ove possibile: utilizzo di sistemi di aspirazione mobili: Estrattori mobili	Sostituzione filtri e carboni attivi		Registro interno
Polveri da attività di saldocarpenaria	Bacino, aree adiacenti (pre-montaggio), piazzali e banchine	Ove possibile: utilizzo di sistemi di aspirazione mobili	Verifica manutentiva del sistema di aspirazione e filtrazione ove esistente	Periodicità in funzione delle esigenze con frequenza e comunque annuale	Registro interno
		Ove possibile: utilizzo di sistemi di aspirazione mobili: Estrattori mobili	Sostituzione filtri		Registro interno

Acqua

Nella tabella 5 vengono specificati per ciascuno scarico i parametri da monitorare e la frequenza del monitoraggio.

Tabella 5 – INQUINANTI MONITORATE NELLE ACQUE REFLUE

PARAMETRI	unità di misura	SCARICHI BANCHINE (da BE1 a BE10 fino ad adeguamento poi BE8, da BD1 a BD8) Frequenza: ogni 5 anni	SCARICHI: SC10 – punti prelievo P2 P3 (*) SC12, SC13, SC15, SC18, SC22- P4 Frequenza: primo campionamento entro 90 gg dal rilascio dell'aia, poi semestrale	SCARICHI: SC1, SC2, SC3, SC4, SC5, SC6, SC7, SC8, SC9, SC11, SC14, SC16, SC23*, SC24, SC25 Frequenza: primo campionamento entro 180 gg dal rilascio dell'aia, poi biennale	Metodi
pH		x	x	x	Vedi paragrafo metodi acqua
Temperatura	°C	x	x	x	
Solidi sospesi totali	mg/L	x	x	x	
BOD5 (come O2)	mg/L		x		
COD (come O2)	mg/L	x	x	x	
Alluminio	mg/L	x	x		
Bario	mg/L	x	x		
Ferro	mg/L	x	x	x	
Manganese	mg/L	x	x	x	
Nichel	mg/L		x	x	
Rame	mg/L	x	x	x	
Zinco	mg/L	x	x	x	
Fosforo totale (come P)	mg/L		x		
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	x	x	x	
Azoto nitroso (come N)	mg/L	x	x	x	
Azoto nitrico (come N)	mg/L	x	x	x	
Idrocarburi totali	mg/L	x	x	x	
Fenoli	mg/L	x	x	x	
Aldeidi	mg/L	x	x		
Solventi organici aromatici	mg/L	x	x	x	
Tensioattivi totali	mg/L	x	x		
Pesticidi totali (esclusi i fosforati) tra cui:	mg/L	x	x		
- Zineb	mg/L	x	x		
Solventi clorurati	mg/L	x	x	x	
Saggio di tossicità acuta		x	x	x	

(*) = SC23: fino alla conclusione dei lavori di installazione degli impianti di trattamento, come previsto dal piano di miglioramento. Successivamente per analogia sarà monitorato semestralmente come SC10, SC15, SC18 e SC22.

(*) = E' in previsione la realizzazione di un pozzetto P4 che verrà monitorato al posto dei punti P2 e P3

Tab.6 – Sistemi di depurazione

Nella tabella 6 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

N° scarico	POZZETTO DI RIFERIMENTO (§)	SUPERFICIE DILAVAMENTO INDICATA (mq)	MC TRATTATI	DETTAGLIO DEL SISTEMA DI TRATTAMENTO	Parti soggette a manutenzione	Periodicità minima	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza controlli	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
SC10	P1	3.500	18	Vasca con sistema di trattamento di dissabbiatura e disoleatura, vasca di accumulo e sollevamento, filtro a coalescenza, filtrazione su sabbia, filtrazione su carbone attivo	filtro a coalescenza, filtro sabbia, filtro a carbone attivo	Annuale sostituzione e manutenzione ordinaria	allarmi e livellostati	giornaliera	visivo	registro interno
								annuale	manutenzione ordinaria	registro interno
							pulizia area	settimanale	visivo	registro interno
							isolamento elettrico	semestrale	strumentale	registro interno
							stato carpenterie	Annuale	manutenzione ordinaria	registro interno
SC10	P2	26.800	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio	Filtro e pozzetto	All'occorrenza	Filtro e tratto dal pozzetto d'ispezione alla bocca d'uscita	mensile	visivo	registro interno

N° scario	POZZETTO DI RIFERIMENTO (§)	SUPERFICIE DILAVAMENTO INDICATI VA (mq)	MC TRATTATI	DETTAGLIO DEL SISTEMA DI TRATTAMENTO	Parti soggette a manutenzione	Periodicità minima	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza controlli	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
SC10	P3	3.500	18	Vasca con sistema di trattamento di dissabbiatura e disoleatura, vasca di accumulo e sollevamento, filtro a coalescenza, filtrazione su sabbia, filtrazione su carbone attivo	filtro a coalescenza, filtro sabbia, filtro a carbone attivo	Annuale sostituzione e manutenzione ordinaria	allarmi e livellostati	giornaliera	visivo	registro interno
								annuale	manutenzione e ordinaria	registro interno
							pulizia area	settimanale	visivo	registro interno
							isolamento elettrico	semestrale	strumentale	registro interno
							stato carpenterie	Annuale	manutenzione e ordinaria	registro interno
SC22	P1	60.000	300	Vasca di sedimentazione, sezione di disoleazione e di filtrazione su letto di sabbia con adsorbimento su carbone attivo	Vasca di sedimentazione, filtro sabbia, filtro a carbone attivo	Annuale sostituzione e manutenzione ordinaria	allarmi e livellostati	giornaliera	visivo	registro interno
								annuale	manutenzione e ordinaria	registro interno
							pulizia area	settimanale	visivo	registro interno
							isolamento elettrico	semestrale	strumentale	registro interno
							stato carpenterie	Annuale	manutenzione e ordinaria	registro interno
SC22	P2		Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC1	P1	24.800	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC2	P1	4.000	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC3	P1	37.500	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio	Filtro e pozzetto	All'occorrenza	Filtro e tratto dal pozzetto d'ispezione alla bocca d'uscita	mensile	visivo	registro interno
SC4	P1	17.300	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC5	P1	24.300	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC6	P1	5.300	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC7	P1	17.114	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC8	P1	37.000	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno

N° scario	POZZETTO DI RIFERIMENTO (§)	SUPERFICIE DILAVAMENTO INDICATIVA (mq)	MC TRATTATI	DETTAGLIO DEL SISTEMA DI TRATTAMENTO	Parti soggette a manutenzione	Periodicità minima	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza controlli	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
SC9	P1	24.300	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC11	P1	8.000	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC12	P1	9.500	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC13 *	P1	56.900	Sistema di filtrazione continuo. Riferimento: portata minima 0,0055 litri/secondo per mq.	Sistema di filtrazione				mensile	visivo	registro interno
SC14	P1	9.000	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC15 *	P1	13.700			pozzetto	All'occorrenza	Tratto dal pozzetto d'ispezione alla bocca d'uscita	mensile	visivo	registro interno
SC16	P1	7.800	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio	Filtro e pozzetto	All'occorrenza	Filtro e tratto dal pozzetto d'ispezione alla bocca d'uscita	mensile	visivo	registro interno
SC18 *	P1	29.000	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno
SC23 *	P1	22.000	Sistema di filtrazione continuo. Riferimento: portata minima 0,0055 litri/secondo per mq.		pozzetto	All'occorrenza	Tratto dal pozzetto d'ispezione alla bocca d'uscita	mensile	visivo	registro interno
SC24	P1	68.800	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio	Filtro e pozzetto	All'occorrenza	Filtro e tratto dal pozzetto d'ispezione alla bocca d'uscita	mensile	visivo	registro interno
SC25	P1	30.000	Sistema di filtrazione in continuo	pannello filtrante costituito da polimero di fibre di polipropilene e silicato di alluminio				mensile	visivo	registro interno

N° scarico	POZZETTO DI RIFERIMENTO (§)	SUPERFICIE DILAVAMENTO INDICATIVA (mq)	MC TRATTATI	DETTAGLIO DEL SISTEMA DI TRATTAMENTO	Parti soggette a manutenzione	Periodicità minima	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza controlli	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Banchine: da BD1 a BD8 e da BE1 a BE10 (*)				Filtro ecosense	filtro	All'occorrenza	filtro	giornaliera	visivo	registro interno
Tutti					Canalette caditoie griglie	annuale			visivo	registro interno
Tutti					Punti di emissione	trimestrale			Visivo	registro interno

(*) = SC13, SC15, SC18, SC23: fino alla conclusione degli interventi previsti dalle azioni di miglioramento. Successivamente seguiranno controlli e manutenzioni indicati nella tabella 6 bis.

(*) = fino alla conclusione degli interventi previsti dalle azioni di miglioramento. Successivamente seguiranno controlli e manutenzioni indicati nella tabella 6 bis.

(§) = P1 (scarico acque di dilavamento, tutti – scarico prima pioggia linea vecchie capannette SC10 – scarico prima pioggia SC22), P2 (scarico acque di seconda pioggia linea vecchie capannette SC10 – scarico acque di seconda pioggia SC22), P3 (scarico acque di dilavamento provenienti dal canale tecnico SC22 – scarico linea capannette nuove SC10).

Tab.6 bis – manutenzioni per i nuovi sistemi di abbattimento previsti nel piano di miglioramento degli scarichi.

N° scarico	SUPERFICIE DILAVAMENTO INDICATIVA (mq)	MC TRATTATI	DETTAGLIO DEL SISTEMA DI TRATTAMENTO	Parti soggette a manutenzione	Periodicità minima	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza controlli	Modalità di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	
SC13	56.900		Sistema di filtrazione continuo. Riferimento: portata minima 0,0055 litri/secondo per mq.	Sedimentatore, pacchi lamellari, separatore oli, adsorbimento su substrato a zeoliti	Annuale sostituzione e manutenzione ordinaria	allarmi livellostati e	giornaliera annuale	visivo manutenzione ordinaria	Registro interno	
SC23	22.000		Sistema di filtrazione continuo. Riferimento: portata minima 0,0055 litri/secondo per mq.			pulizia area	settimanale	visivo		
						isolamento elettrico	semestrale	strumentale		
						stato carpenterie	Annuale	manutenzione ordinaria		
SC15	13.700	11	Sedimentatore, separatore oli, finissaggio su substrato a zeoliti	Sedimentatore e separatore oli, filtri zeoliti	Annuale sostituzione e manutenzione ordinaria	allarmi livellostati e	giornaliera annuale	visivo manutenzione ordinaria	Registro interno	
SC18	29.000	11				pulizia area	settimanale	visivo		
						isolamento elettrico	semestrale	strumentale		
						stato carpenterie	Annuale	manutenzione ordinaria		
Banchine: da BD1 a BD8 e da BE1 a BE8	200		Sistema di filtrazione in continuo	Separazione fanghi oli, filtro a coalescenza, adsorbimento su substrato a zeoliti	Separatore fanghi oli, filtro a coalescenza, filtri zeoliti	All'occorrenza	Filtro e tratto dal pozzetto d'ispezione alla bocca d'uscita	mensile	visivo	Registro interno

Monitoraggio previsto dall'art. 29 sexies, comma 6 bis del D.Lgs. 152/2006.

Con frequenza almeno quinquennale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, il Gestore effettua i controlli di cui all'articolo 29-sexies, comma 6bis del d.lgs. 152/2006, fatta salva eventuale diversa indicazione ministeriale che sarà comunicata da ARPA.

Acque di falda

Tab. 6 ter – Monitoraggio acque sotterranee

Punto di misura	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodi
Pozzo 1	PARAMETRI FISICO-CHIMICI			Vedi paragrafo metodi acqua
	Livello falda	m	Ogni 5 anni	
	pH	-	Ogni 5 anni	
	Temperatura	°C	Ogni 5 anni	
	Ossigeno disciolto	mg/l	Ogni 5 anni	
	Ossigeno disciolto	% di saturazione	Ogni 5 anni	
	Potenziale redox	mV	Ogni 5 anni	
	Conducibilità a 20°C	µs/cm	Ogni 5 anni	
	Ossidabilità Kubel	mg/l	Ogni 5 anni	
	PARAMETRI CHIMICI E INQUINANTI INORGANICI			
	Alcalinità totale	mg/l (CaCO ₃)	Ogni 5 anni	
	Alcalinità alla fenolfaleina	mg/l (CaCO ₃)	Ogni 5 anni	
	Alcalinità (OH ⁻)	mg/l (CaCO ₃)	Ogni 5 anni	
	Alcalinità (CO ₃ ⁼)	mg/l (CaCO ₃)	Ogni 5 anni	
	Alcalinità (HCO ₃ ⁻)	mg/l (CaCO ₃)	Ogni 5 anni	
	BOD ₅	mg/l	Ogni 5 anni	
	TOC	mg/l	Ogni 5 anni	
	Cloruri	mg/l	Ogni 5 anni	
	Solfati	mg/l	Ogni 5 anni	
	Cianuri	mg/l	Ogni 5 anni	
	Ammoniaca	mg/l	Ogni 5 anni	
	Azoto nitrico	mg/l	Ogni 5 anni	
	Azoto nitroso	mg/l	Ogni 5 anni	
	Fluoruri	mg/l	Ogni 5 anni	
	Sodio	mg/l	Ogni 5 anni	
	Potassio	mg/l	Ogni 5 anni	
	Calcio	mg/l	Ogni 5 anni	
	Magnesio	mg/l	Ogni 5 anni	
	Boro	µg/l	Ogni 5 anni	
	METALLI			
	Alluminio	µg/l	Ogni 5 anni	
	Argento	µg/l	Ogni 5 anni	
	Berillio	µg/l	Ogni 5 anni	
	Cobalto	µg/l	Ogni 5 anni	
	Selenio	µg/l	Ogni 5 anni	
	Tallio	µg/l	Ogni 5 anni	
	Ferro disciolto	mg/l	Ogni 5 anni	
	Manganese disciolto	mg/l	Ogni 5 anni	
	Cromo VI	µg/l	Ogni 5 anni	
	Cromo tot.	µg/l	Ogni 5 anni	
	Arsenico tot.	µg/l	Ogni 5 anni	
	Mercurio tot.	µg/l	Ogni 5 anni	
	Nichel tot.	µg/l	Ogni 5 anni	
	Zinco tot.	µg/l	Ogni 5 anni	
	Piombo tot.	µg/l	Ogni 5 anni	
Cadmio tot.	µg/l	Ogni 5 anni		
Rame tot.	µg/l	Ogni 5 anni		
Antimonio	µg/l	Ogni 5 anni		
COMPOSTI ORGANICI AROMATICI				
Benzene	µg/l	Ogni 5 anni		
Etilbenzene	µg/l	Ogni 5 anni		
Stirene	µg/l	Ogni 5 anni		
Toluene	µg/l	Ogni 5 anni		
para-Xilene	µg/l	Ogni 5 anni		
POLICLICI AROMATICI				
29 Benzo(a) antracene	µg/l	Ogni 5 anni		
30 Benzo (a) pirene	µg/l	Ogni 5 anni		
31 Benzo (b) fluorantene	µg/l	Ogni 5 anni		

Punto di misura	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodi
	32 Benzo (k), fluorantene	µg/l	Ogni 5 anni	
	33 Benzo (g, h, i) perilene	µg/l	Ogni 5 anni	
	34 Crisene	µg/l	Ogni 5 anni	
	35 Dibenzo (a, h) antracene	µg/l	Ogni 5 anni	
	36 Indeno (1,2,3 - c, d) pirene	µg/l	Ogni 5 anni	
	37 Pirene	µg/l	Ogni 5 anni	
	Sommatoria (31, 32, 33, 36)	µg/l	Ogni 5 anni	
	ALIFATICI CLORURATI CANCEROGENI			
	Clorometano	µg/l	Ogni 5 anni	
	Triclorometano	µg/l	Ogni 5 anni	
	Cloruro di Vinile	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,2-Dicloroetano	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,1 Dicloroetilene	µg/l	Ogni 5 anni	
	Tricloroetilene	µg/l	Ogni 5 anni	
	Tetracloroetilene	µg/l	Ogni 5 anni	
	Esaclorobutadiene	µg/l	Ogni 5 anni	
	Sommatoria organoalogenati	µg/l	Ogni 5 anni	
	ALIFATICI CLORURATI NON CANCEROGENI			
	1,1 - Dicloroetano	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,2-Dicloroetilene	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,2-Dicloropropano	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,1,2 - Tricloroetano	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,2,3 - Tricloropropano	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,1,2,2, - Tetracloroetano	µg/l	Ogni 5 anni	
	ALIFATICI ALOGENATI CANCEROGENI			
	Tribromometano	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,2-Dibromoetano	µg/l	Ogni 5 anni	
	Dibromoclorometano	µg/l	Ogni 5 anni	
	Bromodiclorometano	µg/l	Ogni 5 anni	
	CLOROBENZENI			
	Monoclorobenzene	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,2 Diclorobenzene	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,4 Diclorobenzene	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,2,4 Triclorobenzene	µg/l	Ogni 5 anni	
	1,2,4,5 Tetraclorobenzene	µg/l	Ogni 5 anni	
	Pentaclorobenzene	µg/l	Ogni 5 anni	
	Esaclorobenzene	µg/l	Ogni 5 anni	
	FENOLI E CLOROFENOLI			
	2-clorofenolo	µg/l	Ogni 5 anni	
	2,4 Diclorofenolo	µg/l	Ogni 5 anni	
	2,4,6 Triclorofenolo	µg/l	Ogni 5 anni	
	Pentaclorofenolo	µg/l	Ogni 5 anni	
	ALTRE SOSTANZE			
	Idrocarburi totali (espressi come n-esano)	µg/l	Ogni 5 anni	

ACQUA DI FALDA DISCARICA INERTI

Sono semestralmente controllate le acque di falda prelevate da due piezometri installati in prossimità della ex-discardica di inerti

Tab. 6 quater – Monitoraggio piezometri discarica:

Punto di misura	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodi	
PZ1 valle, PZ2 monte	PARAMETRI FISICO-CHIMICI				
	Livello falda	m	semestrale	Vedi paragrafo metodi acqua	
	pH	-	semestrale		
	Temperatura	°C	semestrale		
	Ossigeno disciolto	mg/l	semestrale		
	Ossigeno disciolto	% di saturazione	semestrale		
	Potenziale redox	mV	semestrale		
	Conducibilità a 20°C	µs/cm	semestrale		
	Ossidabilità Kubel	mg/l	semestrale		
	PARAMETRI CHIMICI E INQUINANTI INORGANICI				
	Alcalinità totale	mg/l (CaCO ₃)	semestrale		
	Alcalinità alla fenolftaleina	mg/l (CaCO ₃)	semestrale		
	Alcalinità (OH ⁻)	mg/l (CaCO ₃)	semestrale		
	Alcalinità (CO ₃ ⁼)	mg/l (CaCO ₃)	semestrale		

Punto di misura	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodi
	Alcalinità (HCO ₃ ⁻)	mg/l (CaCO ₃)	semestrale	
	BOD ₅	mg/l	semestrale	
	TOC	mg/l	semestrale	
	Cloruri	mg/l	semestrale	
	Solfati	mg/l	semestrale	
	Cianuri	mg/l	semestrale	
	Ammoniaca	mg/l	semestrale	
	Azoto nitrico	mg/l	semestrale	
	Azoto nitroso	mg/l	semestrale	
	Fluoruri	mg/l	semestrale	
	Sodio	mg/l	semestrale	
	Potassio	mg/l	semestrale	
	Calcio	mg/l	semestrale	
	Magnesio	mg/l	semestrale	
	METALLI			
	Ferro	mg/l	semestrale	
	Manganese	mg/l	semestrale	
	Cromo VI	µg/l	semestrale	
	Cromo totale	µg/l	semestrale	
	Arsenico	µg/l	semestrale	
	Mercurio	µg/l	semestrale	
	Nichel	µg/l	semestrale	
	Zinco	µg/l	semestrale	
	Piombo	µg/l	semestrale	
	Cadmio	µg/l	semestrale	
	Rame	µg/l	semestrale	
	MICROINQUINANTI ORGANICI			
	Composti organoalogenati, compreso cloruro di vinile (Indicare nei rapporti di prova i singoli composti determinati se compatibile con il metodo analitico)	µg/l	semestrale	
	Fenoli (Indicare nei rapporti di prova i singoli composti determinati se compatibile con il metodo analitico)	µg/l	semestrale	
	Pesticidi fosforati e totale (Indicare nei rapporti di prova i singoli composti determinati)	µg/l	semestrale	
	Solventi organici azotati (Indicare nei rapporti di prova i singoli composti determinati)	µg/l	semestrale	
	IPA (Indicare nei rapporti di prova i singoli composti determinati)	µg/l	semestrale	
	Solventi Organici aromatici (Indicare nei rapporti di prova i singoli composti determinati)	µg/l	semestrale	
	Solventi clorurati (Indicare nei rapporti di prova i singoli composti determinati)	µg/l	semestrale	

EMUNGIMENTO ACQUA DI FALDA

In stabilimento sono presenti n° 29 pozzi; attualmente ne sono in funzione n° 14.

I controlli sono effettuati all'uscita delle pompe di prelievo.

Registrazione dei dati di emungimento di acqua da falde freatiche per uso potabile e industriale:

Tab. 6 – quinquies

ZONA DI APPROVVIGIONAMENTO	Parametro	u.m.	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
A b.p. torre (pozzo 1,2, 3)	Quantità emunta	mc	Mensile	Registro Interno
B b.p. ed/80 (pozzo 4,5,6,7)	Quantità emunta	mc	Mensile	
C b.p. da IRIS	Quantità emunta	mc	Mensile	
G a.p. ed/80 (pozzo 8,9,10,11,12,13,14,15,16)	Quantità emunta	mc	Mensile	
I Edif. 162 IRIS	Quantità emunta	mc	Mensile	

Rumore

CAMPAGNE DI MISURE SEMESTRALI.

Le modalità di misura dovranno corrispondere a quanto previsto nel DM 16 marzo 1998 “*Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico*”, si forniscono le seguenti indicazioni:

Tab. 7 – *Verifica d'impatto acustico*

Durata della singola campagna di misura: 5 giorni di cui 1 prefestivo e 1 festivo – almeno:
➤ 3 T _R diurni feriali, 1 T _R diurno prefestivo, 1 T _R diurno festivo;
➤ 3 T _R notturni feriali, 1 T _R notturno prefestivo, 1 T _R notturno festivo.
Punti di misura: almeno 3, ma in prossimità di ricettori e con postazione microfónica posizionata in modo che il traffico (o altre sorgenti estranee a Fincantieri) risultino il più possibile ininfluenti nella misura (con esclusione di quello su via Bonavia):
➤ 1 in prossimità dell'edificio Fincantieri individuato con il n. 42,
➤ 1 in prossimità del plesso scolastico Giacich,
➤ 1 in prossimità della caserma della guardia di finanza di via Boito

5 GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

L'azienda è dotata di sistema informatico per la gestione della manutenzione preventiva e correttiva, gestisce le scadenze di ciascun intervento e traccia le relative registrazioni.

Tab. 8– Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Sistemi di trattamento fumi	Manutenzione programmata con periodicità stabilita in Tabella 3 – 3bis	Vedi tabella 3 – 3bis	Registro interno
Sistemi di depurazione	Manutenzione programmata con periodicità stabilita in Tabella 6 – 6bis	Vedi tabella 6 – 6bis	Registro interno
Acque: vasche di raccolta di acque di dilavamento destinate a trattamenti depurativi	Manutenzione, controllo e prove di tenuta	biennale	Registro interno
Impianti termici	Controllo e regolazione Verifica rendimento	Annuale	Libretto di centrale
	Centrali termiche pot. > 1160 kW Taratura sistema di rivelazione e analisi fumi	Annuale	Registri compilati da ditte esterne qualificate
Impianti frigoriferi e condizionamento	Manutenzione e controllo fughe	Come stabilito per Legge	Libretti compilati da ditte esterne qualificate
Serbatoio interrato gasolio	Manutenzione, controllo e prove di tenuta biennale	biennale e Secondo piano ISO14001:2015	Registro interno
Vasche deposito rifiuti	Manutenzione, controllo e prove di tenuta biennale sulla vasche di raccolta	biennale e Secondo piano ISO14001:2015	Registro interno
Pozzetti a tenuta stagna per la raccolta degli sversamenti materie prime Magazzino Pavimentato lato N-O dell'edificio 64 (magazzino infiammabili)	Manutenzione, controllo e prove di tenuta sui pozzetti di raccolta	Biennale e Secondo piano ISO14001:2015	Registro interno
Vasca impermeabile interrata per la raccolta degli sversamenti gasolio (fianco distributore)	Manutenzione, controllo e prove di tenuta sulla vasca di raccolta	Biennale e Secondo piano ISO14001:2015	Registro interno
Verifica di integrità delle condotte interne del sistema degli scarichi afferente agli scarichi SC10, SC13, SC15, SC18, SC22, SC23	Manutenzione, controllo e verifica integrità condotte tramite assenza cedimenti del terreno. Ove necessario verifica con videoispezione.	Quinquennale	Registro interno

Controlli sui punti critici

Tab. 9- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Impianti	Parametri			Perdite		
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto trattamento Acque	Sistemi di trattamento	Vedi tabella 6	Impianto a regime	Vedi tabella 6	Parametri indicati nella tabella 5	Registro interno (vedi tabella 6)
Bacino carenaggio	Pulizia Bacino	Prima di ogni riempimento	Riempimento	Secondo procedura interna	Sversamenti accidentali	Registro interno
Impianto abbattimento Emissioni in atmosfera	Sistema di abbattimento	Vedi tabella 3	Impianto a regime	Vedi tabella 3	Parametri indicati nelle tabelle 2.1 e 2.2	Registro interno (vedi tabella 3)
Serbatoio interrato di carburante	Buono stato del serbatoio e della vasca di raccolta	biennale	Impianto a regime	Prove di tenuta sul serbatoio e verifica di tenuta sulla vasca di raccolta	Sversamenti	Registro interno
Depositi e movimentazione rifiuti	Buono stato delle vasche di raccolta	biennale	Impianto a regime	Verifica tenuta vasche di raccolta	Sversamenti	Registro interno
Magazzino deposito vernici	Buono stato dei pozzetti di raccolta	biennale	Impianto a regime	verifica tenuta sui pozzetti di raccolta	Sversamento accidentale o puntuale di prodotti infiammabili	Registro interno
Magazzino deposito vernici	Quantità materiale depositato	annuale	Impianto a regime	Controllo materia prima inutilizzata	Sversamento accidentale o puntuale di prodotti infiammabili	Registro interno

Are di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Tab. 10 – Are di stoccaggio

Struttura contenim.	Contenitori			Bacini di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Depositi rifiuti	Controllo visivo per eventuali perdite	Mensile	Rapporti di audit periodici secondo procedura interna	verifica di tenuta sulle vasche di raccolta	Biennale	Registro interno
Depositi materie prime liquide locali giornalmente presidiati: -Magazzino Pavimentato lato N-O dell'edificio 64 (magazzino infiammabili)	Controllo visivo per eventuali perdite dei singoli contenitori e stato della pavimentazione	giornaliero	Secondo procedure interne	verifica di tenuta sui pozzetti di raccolta	Biennale	Registro interno
Serbatoio interrato carburante	Verifica stato indicatore di livello	Mensile	Registro interno	Prove di tenuta sul serbatoio e verifica tenuta vasca di raccolta	Biennale	Registro interno

Indicatori di prestazione

Tab. 11- Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Descrizione	Valore e unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di materie prime ed ausiliari	Prodotti vernicianti consumati	Ton COV consumate/anno	Monitoraggio mensile Consuntivo annuale	Procedura interna di cantiere
	Acciaio	Kg acciaio / Ora di attività interna	Annuale	Rapporto di Analisi Ambientale
	Rame	metri di cavo / Ora di attività interna	Annuale	Rapporto di Analisi Ambientale
	Materiali saldanti	Kg materiali saldanti / Ora di attività interna	Annuale	Rapporto di Analisi Ambientale
Consumo specifico di energia	Metano	KSm ³ / Ora di attività interna	Annuale	Rapporto di Analisi Ambientale
	Energia elettrica	KWh / Ora di attività interna	Annuale	Rapporto di Analisi Ambientale
Produzione di rifiuti	Rifiuti pericolosi	Ton rifiuti pericolosi prodotti / ton prodotte	Annuale	Rapporto di Analisi Ambientale
	Rifiuti non pericolosi	Ton rifiuti non pericolosi prodotti / ton prodotte	Annuale	Rapporto di Analisi Ambientale
Consumo di acqua	Acqua prelevata da pozzi	Mc/anno	Annuale	Rapporto di Analisi Ambientale

6. 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 LR 11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

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

Al fine di consentire il puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6, del DM 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.



REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

Servizio tutela da inquinamento
atmosferico, acustico
ed elettromagnetico

inquinamento@regione.fvg.it
ambiente@certregione.fvg.it
tel + 39 040 377 4058
fax + 39 040 377 4513
I - 34133 Trieste, via Carducci 6

RELAZIONE ISTRUTTORIA – DESCRIZIONE ATTIVITA'

D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

SOCIETÀ: FINCANTIERI S.P.A.

INDIRIZZO IMPIANTO: Piazzale Cosulich, 1

COMUNE: Monfalcone (GO)

PROTOCOLLO:GO/AIA/23

1. Inquadramento territoriale	4
Inquadramento urbanistico	4
2. Descrizione del sito	4
3. Attività presenti nel raggio di ricaduta delle emissioni	5
4. Attività IPPC 6.7 – Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventti organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 Kg all'ora o a 200 Mg all'anno	5
5. Ciclo produttivo	6
Area manufatti scafo	7
Area di costruzione nave in bacino	7
Area di Costruzione ed Allestimento nave in Banchina	8
6. Operazioni e fasi per passare dalle materie prime in ingresso al prodotto finito	8
7. Centro manufatti scafo	9
Linea di trattamento lamiere e profili	9
Rifiuti della linea trattamento lamiere e profili	10
Emissioni della linea trattamento lamiere e profili	10
Linea di primerizzazione lamiere e profili (attività IPPC) attualmente inattiva	10
Rifiuti della linea di primerizzazione lamiere e profili	10
Emissioni della linea di primerizzazione lamiere e profili	10
Fasi di taglio	10
Rifiuti prodotti dalla fase di taglio	10
Emissioni derivanti dalla fase di taglio	10
Falegnameria	10
Rifiuti prodotti dalla falegnameria	11
Emissioni prodotte dalla falegnameria	11
Linea di prefabbricazione blocchi MAS/PRF	11
Emissioni derivanti dalla linea prefabbricazione blocchi	11
Nuove Capannette di pitturazione (attività IPPC) - Edificio n° 42	12
8 centro bordo	13
Area pre-montaggio	13
Attività di pitturazione area pre-montaggio (attività IPPC)	13
Rifiuti prodotti nell'area pre-montaggio	13
Emissioni dell'area pre-montaggio (attività IPPC)	13
Montaggio in bacino	14
Attività di pitturazione in aree di bacino (attività IPPC)	14
Rifiuti prodotti nell'area di bacino	14
Emissioni diffuse nell'area di bacino (attività IPPC)	14
Costruzione ed allestimento in banchina	14
Attività di pitturazione in banchina di allestimento (attività IPPC)	14
Rifiuti prodotti in banchina di allestimento	15
Emissioni diffuse in banchina di allestimento (attività IPPC)	15
9. altre attività connesse alle attività ippc	15
Officina CAMERA CALDA	15
Emissioni generate dall'officina camera calda	15
Officina Manutenzione – MO-MAN	16
Emissioni prodotte dall'officina manutenzione	16
10 bilancio di materia	16
11 Energia	16
Impianti termici civili	17
Produzione di energia da fonti rinnovabili	17
12 Emissioni in atmosfera	18
13. Scarichi idrici	22
Acque meteoriche potenzialmente contaminate dalle lavorazioni eseguite sulle superfici che dilavano	22
Scarico Sc10	23
Scarico Sc22	23
Altre acque meteoriche di dilavamento	23
Aree afferenti gli scarichi Sc1 e Sc2	23

Area afferente lo scarico Sc3.....	24
Aree afferenti gli scarichi Sc4, Sc5, Sc6, Sc7, Sc8, Sc9	24
Aree afferenti gli scarichi Sc11 e Sc12	24
Area afferente lo scarico Sc13.....	24
Area afferente lo scarico Sc14.....	24
Aree afferenti gli scarichi Sc15 e Sc17	24
Area afferente lo scarico Sc16.....	24
Area afferente lo scarico Sc18.....	25
Area afferente lo scarico Sc23.....	25
Area afferente lo scarico Sc24.....	25
Area afferente lo scarico Sc25.....	25
Rete infrastrutturale storica “roggia”	25
L'area delle banchine raccoglie:.....	25
Area afferente gli scarichi zona banchine D - E	25
Acque meteoriche di dilavamento da navi ormeggiate in banchina	26
Acque assimilate alle domestiche.....	26
13.1 Miglioramenti sugli scarichi idrici	26
Azioni generali di miglioramento.....	26
Riadattamento pozzetti finali con sistema di filtrazione.....	26
Area sulla quale insistono gli scarichi SC1, SC2, SC3	26
Scarico SC13	26
Scarico SC23	27
Banchine di lavorazione.....	27
Bacino e Scarichi SC15 e SC18	27
13.2 Riepilogo scarichi idrici	27
14. Approvvigionamento idrico da falda	28
15. Emissioni sonore	28
16. Gestione dei rifiuti prodotti	29
Aree e strutture adibite a deposito temporaneo	30
17. Bonifiche ambientali	30
18. Radiazioni ionizzanti	30
19. Rischio di incidenti rilevanti	31
20. Relazione di riferimento	31
21. certificazioni ambientali.....	31

1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento della FINCANTIERI S.p.A. è situato nel Comune di Monfalcone, Provincia di Gorizia, con ingresso in Piazzale Cosulich, n. 1, e si estende a Sud della città, al centro del golfo di Panzano, confinando ad est con il canale Valentinis con sfogo nel Golfo di Trieste. Il sito presenta alcune fasce costiere che in epoche passate sono state oggetto di imbonimenti, per cui FINCANTIERI S.p.A. ha avviato la procedura finalizzata alla messa in pristino dello stato dei luoghi come da decreto MOB/42/PC-3/2015 del servizio mobilità della Direzione centrale infrastrutture, mobilità, pianificazione territoriale lavori pubblici, Università della Regione autonoma Friuli Venezia Giulia.

Inquadramento urbanistico

Il sito produttivo è ubicato in zona omogenea, classificata D1, come zona industriale di interesse regionale (ambiti di operatività del Consorzio per lo sviluppo industriale di Monfalcone).

La Società dichiara che lo Stabilimento di Monfalcone comprende particelle catastali di proprietà Fincantieri ed altre di proprietà del Comune di Monfalcone e del Demanio che sono in concessione allo stabilimento.

Di seguito si riporta l'elenco delle particelle catastali interne allo stabilimento di Monfalcone.

PROPRIETA'	FOGLIO	PARTICELLA CATASTALE
FINCANTIERI S.P.A.	29	.5027/1
	31	.5027/5
	34	.5027/4; .5259
	33	.5027/3; .1405; .5945; .5946; .5947
COMUNE DI MONFALCONE ELENCO DEL BENE PUBBLICO	9	919/27
COMUNE DI MONFALCONE ELENCO DEL BENE PATRIMONIALE	33	.5561/2; .5258/1; .5258/3
DEMANIO PUBBLICO DELLO STATO RAMO MARINA MERCANTILE	9	854/1; .5265; 851/8; 855/1; 855/2; .5560/2; 894/19; 919/52
	13	937/2
	29	946/20; .5260/1; .5260/2; .5268; 6307; 6318; 6342
	31	.5260/3; 6319; 6308; 6343
	33	.5262; .5944
34	.5261; 6320; 6309; 6344	

La Società dichiara che la superficie totale dell'area occupata dallo stabilimento è pari a 801.037 mq, di cui 209.857 mq di superficie coperta e 591.180 mq di superficie scoperta.

2. DESCRIZIONE DEL SITO

Il sito produttivo è un insediamento che risale al secolo scorso, attorno al quale è cresciuta la cittadina di Monfalcone. Nella zona industriale sono presenti altri insediamenti industriali di significative dimensioni, quali la centrale per la produzione di energia elettrica, l'area portuale e alcune industrie metalmeccaniche.

L'area sud di pertinenza dello stabilimento è occupata da una ex discarica per rifiuti inerti (a suo tempo classificata discarica di seconda categoria di tipo A), oggi non più in esercizio e che era stata autorizzata con decreto della Direzione regionale dei lavori pubblici, all'epoca competente, n. 1619/GO/ESR/10 del 30.09.1986.

In data 23/02/2007 FINCANTIERI S.p.A. ha comunicato all'amministrazione competente di rinunciare alla prosecuzione dell'esercizio della discarica. In esito a tale rinuncia, la Provincia di Gorizia ha prescritto la presentazione di un progetto di chiusura della discarica (deliberazione n. 88 del 27.06.2007).

Il progetto di chiusura, datato 16/06/2008, è stato approvato con deliberazione della Giunta provinciale di Gorizia 27/01/2010, n. 7, prot. 1841/2012 ed è stato eseguito, come da "Certificato di regolare esecuzione" a firma dell'Ing. Fredi Luchesi del 06.04.2012.

Considerato che l'area si presenta in fase avanzata di un processo di ripristino naturale spontaneo, che rende problematica l'attuazione radicale delle previsioni del D. Lgs. 36/2003, la Provincia (su parere del Servizio Tutela degli Ambienti naturali e della Fauna della Direzione centrale Risorse agricole, naturali e forestali) ha autorizzato la chiusura, come proposto dal progetto, mantenendo la conservazione delle formazioni vegetali.

3. ATTIVITÀ PRESENTI NEL RAGGIO DI RICADUTA DELLE EMISSIONI

Nel raggio di ricaduta delle principali emissioni inquinanti, ossia entro 1 km dal perimetro dell'area di pertinenza dello stabilimento, sono presenti:

Tipologia	Breve descrizione
Attività produttive	Zona industriale di Monfalcone con una centrale per la produzione di energia elettrica, l'area portuale e varie industrie metalmeccaniche.
Case di civile abitazione	In prossimità, sul lato nord-ovest, si è sviluppato, dopo la nascita del cantiere navale, un quartiere residenziale originariamente destinato proprio alle maestranze occupate nello stabilimento.
Scuole, ospedali, etc.	E' presente una scuola media e una elementare.
Impianti sportivi e/o ricreativi	Nella zona est, oltre il Canale Valentinis, è presente un campo sportivo; un altro campo sportivo è presente al confine dello stabilimento in area nord-ovest.
Infrastrutture di grande comunicazione	Non sono presenti infrastrutture di grande comunicazione, ma solo strade comunali.
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Non sono presenti, per quanto noto.
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Lo stabilimento affaccia sul Mare Adriatico, Golfo di Trieste, e sul Canale Valentinis che sfocia nel Mare Adriatico.
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Non sono presenti riserve, né parchi naturali, né zone agricole. Nelle vicinanze è presente un parco giochi.
Pubblica fognatura	La pubblica fognatura è presente e raccoglie le acque assimilate alle domestiche.
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	È presente il metanodotto e l'acquedotto. Non vi sono gasdotti e oleodotti, per quanto noto.
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Non sono presenti elettrodotti all'interno del raggio di 1km dal perimetro industriale.

4. ATTIVITÀ IPPC 6.7 – TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI, IN PARTICOLARE PER APPRETTARE, STAMPARE, SPALMARE, SGRASSARE, IMPERMEABILIZZARE, INCOLLARE, VERNICIARE, PULIRE O IMPREGNARE, CON UNA CAPACITÀ DI CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI SUPERIORE A 150 KG ALL'ORA O A 200 MG ALL'ANNO.

La Società, in possesso dell'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) rilasciata con determinazione provinciale n. 1983/2014 e aggiornata con determinazione n. 210/2015 e n. 1292/2015, prevede nel prossimo futuro un incremento dei volumi di produzione e un maggiore consumo di prodotti vernicianti, con conseguente possibile consumo di solventi superiore ai 200 Mg anno.

La Società dichiara che l'incremento produttivo sarà supportato da interventi impiantistici finalizzati:

- all'introduzione di nuove tecnologie e logistica in grado di efficientare il processo di fabbricazione;
- alla riduzione/mantenimento delle emissioni di composti organici volatili mediante la costruzione di un nuovo impianto di sabbiatura/pitturazione di seguito denominato "capannette" che ha sostituito quello già esistente, con l'applicazione di un sistema di adsorbimento/combustione dei COV emessi durante le lavorazioni.

Quanto sopra tiene conto anche del possibile impiego dell'impianto di primerizzazione esistente e/o di nuovo impianto analogo di primerizzazione lamiera. Tale attività è attualmente terziarizzata all'esterno dello Stabilimento, ma l'azienda si riserva il possibile insourcing qualora mutassero le condizioni di mercato. L'impianto esistente, ad oggi autorizzato e dotato di impianto di abbattimento di postcombustione, è inattivo.

La Società dichiara che l'attuale consumo complessivo di solvente è inferiore alle 200 ton/anno e che la capacità produttiva massima chiesta per l'attività IPPC 6.7) è la seguente:

	Capacità massima produttiva [t/anno]
Uso solventi organici	300,00

Per quanto sopra esposto, la Fincantieri s.p.A. chiede l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'attività di pittura oltre la soglia di consumo di solventi organici, di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte II del D. Lgs. n. 152/2006.

5. CICLO PRODUTTIVO

Nello stabilimento FINCANTIERI S.p.A. di Monfalcone vengono costruite navi di grandi dimensioni, attualmente navi da crociera. Le ultime commesse eseguite sono state per navi da 130.000-140.000 tonnellate di stazza lorda (tsl), ma in futuro si prevede di superare le 180.000 tsl.

La potenzialità dello Stabilimento dipende da più fattori, anche non strettamente legati all'assetto impiantistico dello stesso, quali:

- numero di navi che possono essere costruite;
- le dimensioni delle navi costruite;
- i tempi di costruzione;
- possibilità di acquisire lamiera ed interi blocchi già primerizzati ed in parte anche pitturati presso altri stabilimenti.

Quanto al primo fattore, ossia al numero di navi che possono essere costruite con l'attuale organizzazione nello stabilimento di Monfalcone, è possibile avere contemporaneamente in costruzione tre navi:

- una nella fase iniziale di preparazione lamiera e prefabbricazione blocchi;
- una in fase di realizzazione sezioni e successivo assiemaggio in bacino;
- una in fase di allestimento presso la banchina.

Con l'assetto organizzativo attuale è possibile utilizzare entrambe le banchine.

Per quanto concerne il secondo fattore, il consumo di solventi è funzione della stazza lorda delle navi.

Per quanto concerne il terzo e quarto fattore, lo stabilimento può ricorrere alla realizzazione di manufatti presso altri cantieri in parallelo alle normali fasi di produzione sviluppate nel cantiere di Monfalcone.

Lo Stabilimento di Monfalcone prevede lo sviluppo del processo costruttivo attraversando in sequenza 3 "Macro aree", dove operano le "Officine" che svolgono le varie lavorazioni di costruzione o di allestimento.

Le macro aree sono:

- Area Manufatti Scafo (officina navale, officina di prefabbricazione);
- Area di Costruzione nave in Bacino (officina di pre-montaggio scafo, officina di montaggio scafo);
- Area di Costruzione ed Allestimento nave in Banchina (officina di apparato motore, officina di fuori apparato motore, officina elettrica, officina di condizionamento, allestimento e arredamento, ecc.).

Nello Stabilimento sono normalmente in costruzione più navi in fasi diverse di realizzazione.

Area manufatti scafo

Nella configurazione produttiva attuale l'attività dell'area è già alla massima capacità, misurata in un valore medio di 3.000 t/mese di lamiera lavorata: una nave da 140.000 tsl ha un peso di scafo di circa di 30.000 t; il tempo di attraversamento dell'area manufatti scafo è di 10 mesi.

Nella configurazione futura, una nave da 180.000 tsl ha un peso di scafo di circa 40.000 t, ma si dovranno mantenere gli stessi tempi di attraversamento dell'area, quindi i 10 mesi già oggi necessari.

Ne consegue che per costruire la nave di maggiori dimensioni con lo stesso tempo di attraversamento dell'area manufatti scafo, è necessario ricorrere ad approvvigionamento esterno al sito produttivo del materiale per la costruzione dello scafo per la quota di lamiera che non è possibile lavorare nel sito (circa 1.000 ton/mese per un totale di circa 10.000 ton/nave).

Parte dei manufatti della nave potranno essere costruiti presso altro sito produttivo e consegnati allo stabilimento di Monfalcone.

A monte (funzionalmente e logisticamente) dell'Officina Navale è posto il "Parco lamiere" dove viene presa in carico e stoccata la materia prima di base per la costruzione delle navi, costituita da lamiere e profili provenienti dalle acciaierie.

Le lamiere ed i profili possono essere acquistati con o senza trattamento protettivo ("primer"): la scelta dipende da considerazioni commerciali, o da necessità di tipo produttivo..

Attualmente l'Azienda acquista il materiale ferroso già sabbiato e primerizzato.

Qualora dovessero mutare le condizioni di mercato e fosse necessario un insourcing di tale attività, le lamiere ed i profili verranno trattati mediante la "Linea di pitturazione con primer" (o "linea di primerizzazione"), costituita da un impianto di sabbiatura, per la preparazione delle lamiere, seguito da un impianto di pitturazione, per l'applicazione del primer.

Successivamente, le lamiere ed i profili trattati passeranno nell' "Officina navale" (NAV), prima officina della linea di produzione dello scafo, per il taglio e la sagomatura.

Le lamiere ed i profili tagliati e sagomati passano quindi alla seconda officina del ciclo di produzione scafo, "Officina di prefabbricazione" (PRF), dove vengono saldati per comporre i "Blocchi", ossia dei manufatti di circa 40 t. In questa fase le attività di pitturazione riguardano solamente il ripristino del primer sulle saldature mediante applicazione a rullo.

In uscita dall'Officina di prefabbricazione, si passa all'attività di pitturazione che può avvenire sia in un'area chiusa ed attrezzata, denominata "Capannette di pitturazione", per i blocchi e la carpenteria che richiede questo tipo di trattamento, sia direttamente in area bacino per i blocchi che hanno caratteristiche costruttive tali da non poter essere pitturati in ambiente chiuso.

Il nuovo impianto di sabbiatura/pitturazione dei blocchi e di parte della carpenteria, denominato "capannette", consentirà di svolgere in ambiente chiuso la pitturazione di blocchi di maggiori dimensioni. Le nuove "capannette" sono dotate di un sistema di abbattimento dei solventi mediante adsorbimento/combustione autorizzato con AUA Comune di Monfalcone SUAP 2509/2014 (Determinazione nr. 1983/2014 della Provincia di Gorizia, come aggiornata con determinazione n. 201/2015).

Rimarrà comunque l'attività di pitturazione in bacino ed in banchina, dove non è tecnicamente possibile il confinamento. Le emissioni diffuse ai fini della salvaguardia dell'ambiente di lavoro (per ambienti chiusi) saranno comunque in quota parte aspirate con sistemi di aspirazione mobili dotati di filtri a carboni attivi.

Area di costruzione nave in bacino

L'"Officina di Pre-montaggio scafo" (PRS) provvede all'assemblaggio dei blocchi, prodotti nella fase precedente, in "Sezioni", ossia in manufatti del peso di circa 700 t. In questa officina le attività eseguite sono quasi esclusivamente di carpenteria, saldatura e preallestimento. Per quanto riguarda l'attività di pitturazione, questa consiste nel completare il ciclo previsto.

L' "Officina di Montaggio scafo" (MON) provvede ad unire le sezioni in bacino. L'officina MON provvede al sollevamento tramite gru a cavalletto e al posizionamento delle sezioni in bacino eseguendo attività di carpenteria e saldatura. Per

quanto riguarda le attività di pittura, queste consistono nel completamento del ciclo di carena, delle casse, delle pareti e soffitti all'interno della nave e parte di scafo e delle sovrastrutture esterne. Al termine dell'attività in bacino, la nave viene resa galleggiante attraverso le operazioni di varo e spostata dal bacino alla banchina per le successive e conclusive fasi di allestimento ed arredamento.

Le attività di assistenza alla produzione che riguardano la realizzazione degli impianti provvisori e dei ponteggi, l'esecuzione delle attività di movimentazioni con mezzi e carrelli ed le attività marinarie e di falegnameria sono garantite dall'"Officina Assistenza Bacino" (ABO).

Area di Costruzione ed Allestimento nave in Banchina

Le operazioni di completamento impianto, avviamento e commissioning vengono eseguite dalle varie officine di allestimento ("Officina di Apparato Motore", "Officina di Fuori Apparato Motore", "Officina Elettrica" e "Officina di Condizionamento", ecc.). Il "Centro Alberghiero" (ALB) completa la nave per quanto riguarda la parte di arredamento, fino alla consegna.

Le attività di assistenza alla produzione che riguardano la realizzazione degli impianti provvisori e dei ponteggi, l'esecuzione delle attività di movimentazioni con mezzi e carrelli e le attività marinarie e di falegnameria sono garantite dall'"Officina Assistenza Banchina" (ABA).

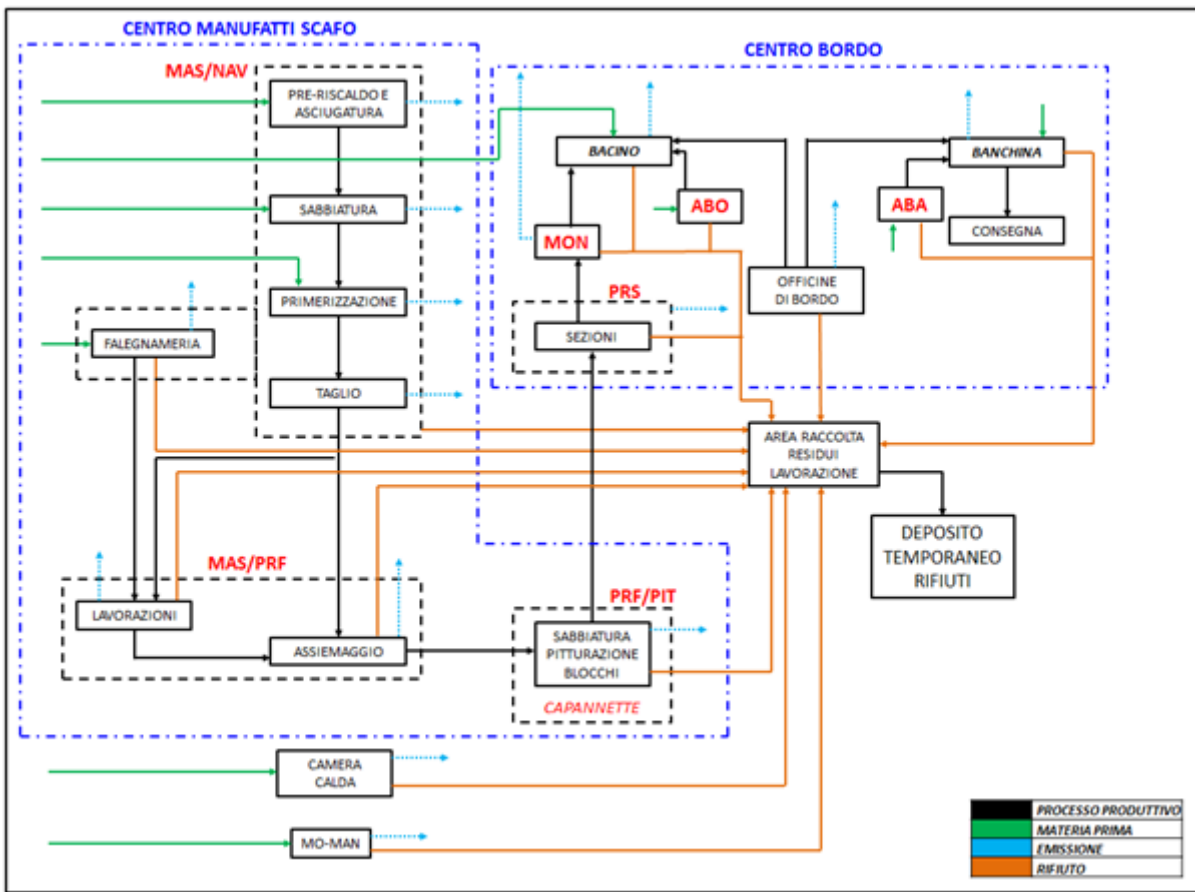
6. OPERAZIONI E FASI PER PASSARE DALLE MATERIE PRIME IN INGRESSO AL PRODOTTO FINITO

Le materie prime utilizzate per la costruzione della nave sono costituite principalmente da:

- materie prime in ingresso alle attività IPPC
 - pitture, primer, autolivellanti, solventi, ecc.
- altre materie prime in ingresso allo stabilimento (carpenteria, saldatura, impiantistica, arredamento, ecc.)
 - lamiere o blocchi già trattati con primer
 - lamiere o blocchi da trattare
 - elettrodi e fili per saldatura
 - lubrificanti e sgrassanti
 - materiali da costruzione (legnami, pavimenti, moquettes, pannelli, infissi, rivestimenti, ecc)
 - elementi di arredo

Lo schema a blocchi che segue schematizza il flusso del processo di costruzione della nave evidenziando anche la trasformazione dei materiali fino al "prodotto finito".

Nello schema seguente sono riportate le evidenze di emissioni in atmosfera e rifiuti in quanto direttamente connessi all'aspetto autorizzativo. Le altre tipologie di emissione non vengono riportate per complessità di rappresentazione e verranno specificate successivamente in apposito paragrafo.

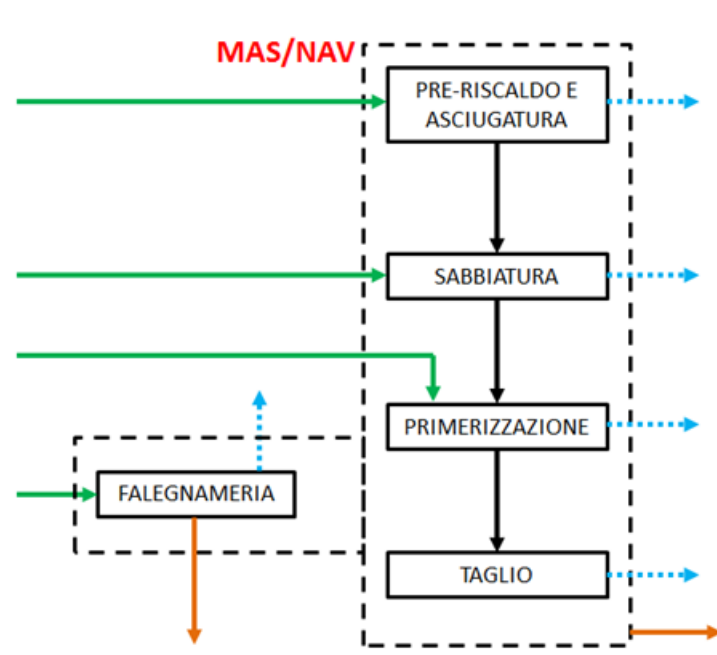


7. CENTRO MANUFATTI SCAFO

Linea di trattamento lamiere e profili

Tale attività è attualmente sospesa e terzializzata. L'azienda si riserva il suo possibile utilizzo in caso di specifiche necessità o mutate condizioni di mercato.

Qualora l'azienda ritenesse opportuno effettuare l'insourcing, la descrizione concettuale del processo è la seguente:



La linea è composta da una rulliera di alimentazione che trasporta lamiera e profili dal parco lamiera fino alle campate di officina navale. Lungo il percorso la rulliera attraversa la linea di trattamento composta da una prima macchina di sabbiatura, che asporta le impurità presenti sulla superficie da trattare secondo un grado di preparazione prestabilito.

I semilavorati (lamiera primerizzate) vengono acquisiti da fornitori esterni qualificati dalla stessa Fincantieri.

Rifiuti della linea trattamento lamiera e profili

I principali rifiuti derivanti da questa fase sono scarti metallici (CER 170405, 120101).

Emissioni della linea trattamento lamiera e profili

Le lamiera e i profili, prelevati con apposite gru dal parco lamiera sono posti su di una linea a rulli motorizzati e inviati alla sabbiatura prima della primerizzazione.

La sabbiatura (attività attualmente sospesa) comporta il trattamento:

- in forno di preriscaldamento delle lamiera, che dà origine all'emissione di cui al punto 1;
- nella sabbiatrice vera e propria, che dà origine all'emissione di cui al punto n. 2.

Linea di primerizzazione lamiera e profili (attività IPPC) attualmente inattiva

Successivamente alla fase di sabbiatura la lamiera passa nella macchina pitturatrice che tramite ugelli provvede a pitturare la superficie (attività attualmente sospesa). Il prodotto applicato è un primer avente la funzione di proteggere lamiera e profili dall'ossidazione durante le lavorazioni e prima dell'applicazione del ciclo di pitturazione.

I semilavorati (lamiera primerizzate) vengono acquisiti da fornitori esterni qualificati dalla stessa Fincantieri.

Rifiuti della linea di primerizzazione lamiera e profili

I principali rifiuti derivanti da questa fase sono residui di primer (CER 080111*) e di solvente (CER 140603*), imballaggi sporchi di vernici (CER 150110*).

Emissioni della linea di primerizzazione lamiera e profili

Derivano da:

- preparazione pitture: che dà origine all'emissione di solventi di cui al punto B.
- primerizzazione: attività di trattamento con primer delle lamiera e profili che, dopo sabbiatura sono pitturate in un impianto dedicato che dà origine all'emissione di cui al punto A.

Fasi di taglio

Dopo la fase di primerizzazione le lamiera ed i profili trattati vengono smistati nelle diverse aree di taglio presenti nell'area MAS/NAV. Le tipologie di taglio sono prevalentemente di tipo ossimetanico e plasma utilizzate per ricavare i particolari delle navi in costruzione.

Rifiuti prodotti dalla fase di taglio

I principali rifiuti derivanti da questa fase sono scarti metallici (CER 170405, 120101).

Emissioni derivanti dalla fase di taglio

Emissione camino E – preparazione profili taglio al plasma

Emissione camino C taglio al plasma ad immersione di lamiera di grandi dimensioni

Emissione camino C1 taglio al plasma ad immersione di lamiera di grandi dimensioni

Emissione camino F taglio al plasma ad immersione di lamiera di grandi dimensioni

Emissione camino S20 Pantografo per l'ossitaglio a secco

Falegnameria

Nel cantiere è presente un reparto di falegnameria per la realizzazione di manufatti in legno di utilizzo corrente nel cantiere (distanziatori, doghe per il taglio al plasma, ecc). Le materie prime in ingresso sono costituite da tavole di legno. Il reparto di falegnameria è strettamente connesso alle attività dei reparti di officina navale in quanto nel suddetto reparto vengono realizzate le dime ed i componenti in legno necessari alla fabbricazione dei medesimi componenti in lamiera; per tale motivo il periodo di funzionamento dipende dalle fasi di costruzione del prodotto nave.

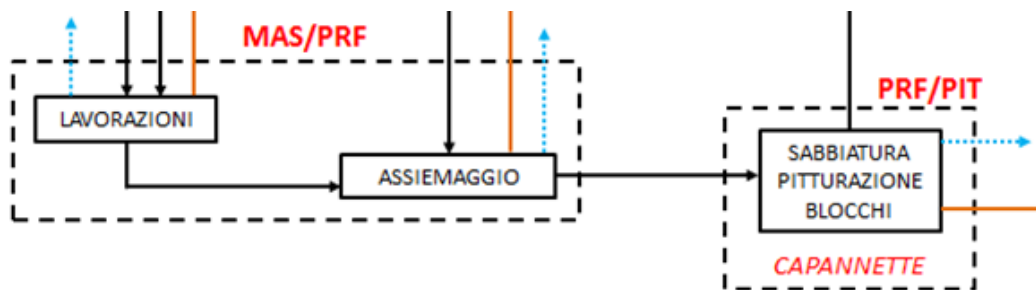
Rifiuti prodotti dalla falegnameria

I principali rifiuti derivanti da questa fase sono scarti di legno (CER 170201)

Emissioni prodotte dalla falegnameria

Le emissioni derivanti da questa attività sono convogliate al camino n. 10

Linea di prefabbricazione blocchi MAS/PRF



Dalla linea di trattamento le lamiere trattate passano nell'officina di prefabbricazione (MAS/PRF) dove i componenti elementari ottenuti in officina Navale vengono tra loro accoppiati per ottenere strutture saldate che sono definite "blocchi".

Per ottenere i blocchi, le lamiere sono unite tra loro attraverso una macchina ad elevato grado di automazione.

Emissioni derivanti dalla linea prefabbricazione blocchi

Le emissioni in ambiente confinato di questa linea sono captate e depurate da un sistema di filtri assoluti e non vi è necessità di aspirazione e convogliamento all'esterno.

In questa officina sono eseguite anche attività di saldatura delle lamiere per comporre i blocchi con cannelli ossiacetilenici manuali e con saldatrici ad arco manuali e semiautomatiche. I fumi di saldatura sono aspirati e convogliati in atmosfera grazie a sistemi di estrazione che afferiscono ai seguenti punti di emissione:

- Emissione camino S1 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ – fumi di saldatura
- Emissione camino S2 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ – fumi di saldatura
- Emissione camino S3 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ – fumi di saldatura
- Emissione camino S4 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ – fumi di saldatura
- Emissione camino S5 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ – fumi di saldatura
- Emissione camino S6 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ – fumi di saldatura
- Emissione camino S7 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ – fumi di saldatura
- Emissione camino S12 – Puntatura manuale– fumi di puntatura
- Emissione camino S11 – Saldatura manuale– fumi di saldatura su blocchi
- Emissione camino S13 – Saldatura manuale– fumi di saldatura su blocchi
- Emissione camino S14 – Saldatura manuale– fumi di saldatura su blocchi
- Emissione camino S15 – Saldatura manuale– fumi di saldatura su blocchi
- Emissione camino S16 – Saldatura manuale– fumi di saldatura su blocchi
- Emissione camino 13 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 14 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 15 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 16 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 18 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 19 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 20 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 21 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 22 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 23 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 24 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 25 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 26 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 27 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi
- Emissione camino 28 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ su blocchi

- Emissione camino 29 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 30 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 36/5 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 63 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 64 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 65 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 66 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 68 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 69 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 86/1 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 86/3 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 86/4 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 86/5 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 71 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 72 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 75 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 76 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 77 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 86/6 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 108 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino 109 – Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi
- Emissione camino N – Saldatura - Robot di saldatura
- Emissione camino O – Saldatura manuale di piccola carpenteria

Nuove Capannette di pittura (attività IPPC) - Edificio n° 42

Il nuovo impianto (edificio n. 42), autorizzato con l'aggiornamento dell'Autorizzazione Unica Ambientale (Determinazione n. 210/2015 del 18/02/2015), è stato messo a regime il 04/09/2017 e collaudato nei giorni 12-13/09/2017 e 19-20/09/2017; è dotato di:

- a) un sistema di abbattimento con filtri a maniche delle polveri da sabbiatura;
- b) un sistema di abbattimento dei COV con combustore, previo adsorbimento con roto-concentratori a zeoliti, dell'emissione di COV (trattamento specifico per l'emissione dall'attività IPPC).

Il nuovo impianto è ubicato in un'area dello stabilimento più centrale al fine di ottimizzare gli spazi e razionalizzare il ciclo produttivo ed è in grado di ospitare, all'interno delle capannette di sabbiatura/pittura, blocchi di maggiori dimensioni in funzione delle navi da costruire.

Si riportano di seguito alcuni elementi delle nuove capannette.

Nuove Capannette di pittura blocchi
Lavorazione dei blocchi con sabbiatura e pittura in locali in depressione: installato un bloccaggio automatico gestito da PLC tra sensore del portone ed erogatore aria compressa onde evitare che il sistema possa essere attivato prima della chiusura delle porte
Le condizioni più gravose di lavorazione consentite sono due capannette in fase sabbiatura e contemporaneamente due capannette in fase pittura
Emissioni in atmosfera
Le emissioni di polveri di sabbiatura sono convogliate a 4 punti di emissione con specifico abbattimento e le emissioni di COV sono convogliate ad un unico punto di emissione con specifico abbattimento;
Punti di emissione 31, 32, 33, 34 (riposizionati) ciascuno della portata dichiarata di 80.000 Nmc/h per la sabbiatura e punto di emissione 42 (nuovo) della portata dichiarata di 320.000 Nmc/h per la pittura;
Abbattimento delle emissioni da sabbiatura: sono attivi due aspiratori per ogni capannetta che convogliano la polvere a 2 filtri a maniche in tessuto. Ogni filtro a maniche è dotato di dispositivo (lettore dp) al fine di rilevare tempestivamente anomalie al sistema di abbattimento e disporre il blocco dell'impianto e dell'erogazione della graniglia (sgancio automatico);

Nuove Capannette di pitturazione blocchi

abbattimento delle emissioni da pitturazione: i COV da pitturazione sono convogliati ad un unico punto di emissione (nuovo punto 42). Ciascuna capannetta ha un'aspirazione di 160.000 Nmc/h (funzionamento nelle condizioni più gravose di 2 capannette per un'aspirazione massima di 320.000 Nmc/h) che durante la fase di appassimento può essere dimezzata. I COV sono convogliati a due rotoconcentratori a zeoliti per la fase di adsorbimento e successivamente ad un combustore termico rigenerativo alimentato a gas metano (0,8 MW di potenza termica).

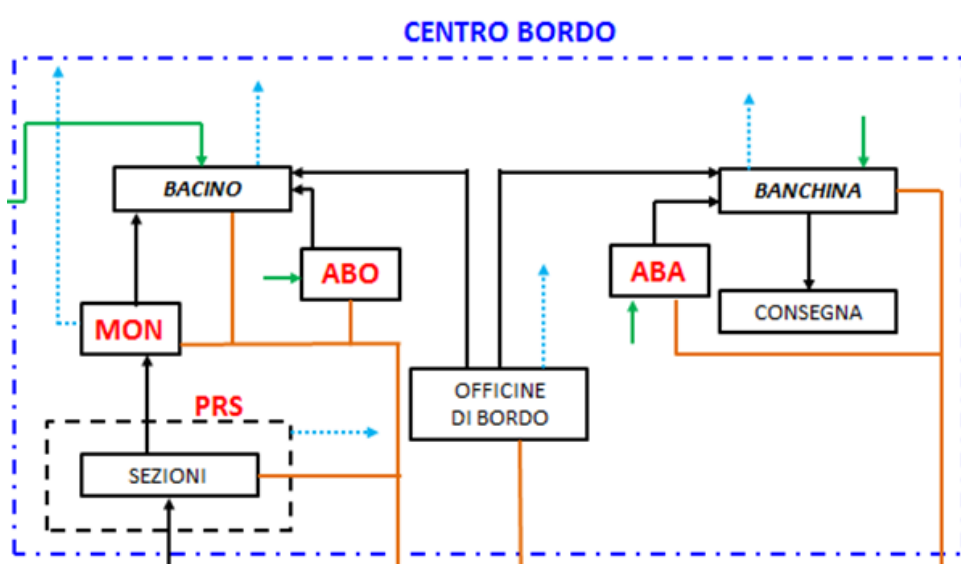
Impianti termici

Ogni capannetta è fornita di aria calda a 15-20°C. L'aria calda è generata da 2 impianti termici per ciascuna capannetta. Ogni impianto termico, alimentato a gas metano è di potenza nominale di 0,75 MW. Ogni caldaia ha un circuito indipendente e può funzionare singolarmente. Nella fase di appassimento infatti è necessaria metà portata di aria calda e viene previsto il funzionamento di una sola caldaia.

Saranno quindi realizzati 8 punti di emissione (individuati con i numeri 42-1, 42-2, 42-3, 42-4, 42-5, 42-6, 42-7, 42-8) a servizio delle 8 centrali termiche; si valuterà inoltre l'aggiornamento della caldaia CT1 che rimarrà a servizio esclusivo dell'Officina ONAV al fine di ottimizzare i costi e le rese di potenza.

Ogni coppia di caldaie è a servizio di una sola capannetta, ma ogni caldaia ha un circuito indipendente.

8 CENTRO BORDO



Area pre-montaggio

Nell'Officina di pre-montaggio i blocchi sono uniti tra loro per formare le sezioni (o unità di imbarco): questa attività è svolta principalmente seguendo le fasi di carpenteria e saldatura completa. Queste attività sono svolte prevalentemente in esterno sui blocchi sistemati sui piazzali.

Attività di pitturazione area pre-montaggio (attività IPPC)

Attività di pitturazione legate a ripristini o completamenti.

Rifiuti prodotti nell'area pre-montaggio

I principali rifiuti derivanti da questa fase sono scarti metallici (CER 120101, 170405).

Emissioni dell'area pre-montaggio (attività IPPC)

I fumi di saldatura sono captati dagli impianti mobili e da due impianti fissi di aspirazione convogliati ai punti di emissione P e P1.

- Camino P – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ - sezione nave banchina bacino
- Camino P1 – Saldatura manuale elettrodo e CO₂ - sezione nave banchina bacino

Montaggio in bacino

Le sezioni realizzate nell'officina di premontaggio passano all'officina di montaggio dello scafo dove vengono unite e sollevate con gru che le trasferiscono all'interno dell'area di bacino. Qui si svolgono attività di saldatura e carpenteria per unire le sezioni fino a "comporre" la nave; vengono collegati gli impianti nave (fluidi, elettrici) da completarsi nella fase successiva di allestimento a nave galleggiante.

In questa fase di lavoro sono utilizzati sistemi di estrazione, per i fumi di saldatura, costituiti da impianti mobili di aspirazione e sono altresì captate, sempre con impianti mobili, le emissioni derivanti dalle operazioni di taglio.

In questa fase si svolgono anche attività di sabbiatura casse che possono comportare anche emissioni diffuse: tale attività avviene con l'ausilio di pistole manuali ad aria compressa in uno spazio confinato dove l'operatore è dotato di scafandro alimentato con aria proveniente dall'ambiente esterno.

Le emissioni diffuse sono minimizzate grazie all'ausilio di aspiratori mobili che raccolgono la sabbia utilizzata per le attività. Un sistema a ciclo chiuso di tipo pneumatico, posizionato sulla banchina, consente l'alimentazione della sabbia alle pistole degli operatori dentro le casse.

Attività di pittura in aree di bacino (attività IPPC)

In area bacino sono coinvolte le officine di pre-montaggio e montaggio. Le attività di pittura riguardano il completamento di casse, carena, fasciame esterno, sovrastrutture e locali interni. Tutte le aree sono servite da impiantistica di cantiere che prevede ponteggi, impianti di illuminazione, di ventilazione ed aspirazione dell'aria.

Rifiuti prodotti nell'area di bacino

I principali rifiuti derivanti da questa fase sono scarti metallici (CER 120101, 170405).

Emissioni diffuse nell'area di bacino (attività IPPC)

Le attività di applicazione delle pitture in ambiente esterno, che si svolgono nelle fasi di costruzione in bacino, danno origine a emissioni diffuse.

Costruzione ed allestimento in banchina

La nave, dopo essere stata resa galleggiante, viene spostata dal bacino alla banchina di allestimento dove vengono completati gli impianti dalle seguenti officine:

- Officina apparato motore, che completa l'installazione ed il collaudo dei motori;
- Officina di fuori apparato motore, che effettua operazioni di preparazione, movimentazione, installazione, avviamento e collaudo degli impianti a bordo nave;
- Officina elettrica, che installa gli impianti elettrici della nave;
- Officina di condizionamento, che installa gli impianti di climatizzazione.

Gli arredi e i rivestimenti della nave sono realizzati dal centro ALB (centro alberghiero).

In queste attività le emissioni da saldatura sono captate da estrattori mobili posti sulla nave in costruzione e variano in funzione dello stato di avanzamento della costruzione della nave.

In questa fase si svolgono anche attività di sabbiatura casse che possono comportare anche emissioni diffuse: tale attività avviene con l'ausilio di pistole manuali ad aria compressa in uno spazio confinato dove l'operatore è dotato di scafandro alimentato con aria proveniente dall'ambiente esterno.

Le emissioni diffuse sono minimizzate grazie all'ausilio di aspiratori mobili che raccolgono la sabbia utilizzata per le attività. Un sistema a ciclo chiuso di tipo pneumatico, posizionato sulla banchina, consente l'alimentazione della sabbia alle pistole degli operatori dentro le casse.

Attività di pittura in banchina di allestimento (attività IPPC)

Presso la banchina di allestimento, vengono completate le attività di pittura. Le attività si svolgono sia nei locali interni della nave sia all'esterno.

Rifiuti prodotti in banchina di allestimento

I principali rifiuti derivanti da questa fase sono residui di pittura (080111*), acque di sentina (CER 130403*), imballaggi sporchi di pittura (CER 150110*), imballaggi di legno (CER 150103), carta e cartone (CER 150101), imballaggi in plastica (CER 150102), legno (CER 170201), plastiche (CER 170203), residui di materiali isolanti (CER 170604).

Emissioni diffuse in banchina di allestimento (attività IPPC)

L'attività IPPC è relativa alla pitturazione che avviene in diversi momenti del ciclo di produzione della nave, sia in ambiente chiuso con aspirazione ed emissioni convogliate, sia in ambiente aperto, generando emissioni diffuse.

Le attività di applicazione delle pitturazioni in ambiente esterno, che si svolgono nelle fasi di costruzione in bacino e in banchina di allestimento, danno origine a emissioni diffuse.

Tali emissioni non sono tecnicamente convogliabili, come espressamente riconosciuto ed ammesso dal D. Lgs. 152/2006, allegato III alla parte quinta, parte III, tabella 1, voce 8, nota 4; non risultano pertanto applicabili i limiti di emissione ivi indicati.

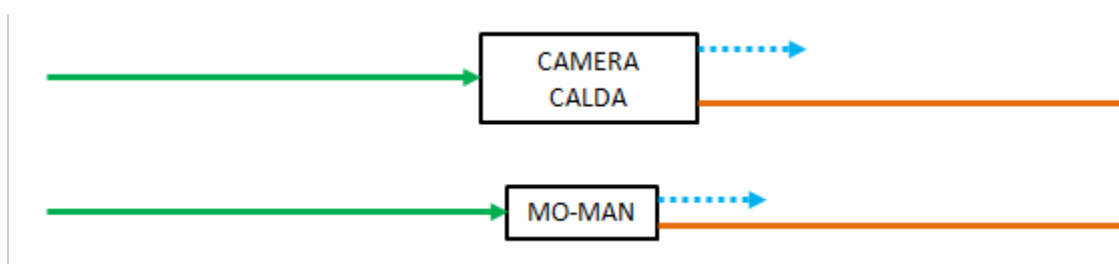
In bacino si procede alla pitturazione interna ed esterna della nave, mediante l'applicazione dei prodotti vernicianti a rullo, a pennello o mediante spruzzatura airless, in funzione delle specifiche necessità e con apparecchiature che garantiscono la riduzione al minimo dell'evaporazione del solvente e la dispersione di particolato solido.

Una volta trasferita la nave in banchina, vengono ultimate le operazioni di pitturazione interna, comprensive di decorazioni della nave. In banchina viene anche data l'ultima mano di vernice allo scafo, generalmente con applicazione a rullo.

Le attività di pitturazione svolte all'interno della nave prevedono l'impiego di impianti di aspirazione e ventilazione mobili, aventi idonee caratteristiche antideflagranti; quest'ultimi, effettuando i ricambi d'aria all'interno dei locali chiusi, convogliano all'esterno i COV generati durante le lavorazioni al fine di ridurre/eliminare la presenza di atmosfere esplosive all'interno dei locali ove opera il personale addetto.

Nella fase di allestimento degli arredamenti di bordo, è fatto uso, anche se in quantità scarsamente significative, di adesivi con contenuto di solvente, ed è anche prevista la realizzazione, mediante specifici prodotti, di sottofondi e pavimentazioni con resine anch'esse con contenuto di solvente.

9. ALTRE ATTIVITÀ CONNESSE ALLE ATTIVITÀ IPPC



Officina CAMERA CALDA

Lo Stabilimento dispone di una struttura attrezzata dove viene effettuato l'addestramento dei futuri addetti alle operazioni di saldatura, nonché l'aggiornamento dei saldatori già operativi, in funzione dell'evoluzione delle tecniche di saldatura.

Emissioni generate dall'officina camera calda

I fumi di saldatura derivano dalle attività effettuate per l'addestramento; tali attività sono effettuate in apposito locale all'interno della camera calda attrezzato con postazioni di saldatura dotate di sistema di aspirazione convogliato ai punti di emissione R, R1, R2, R3.

Officina Manutenzione – MO-MAN

Lo stabilimento è dotato di un'officina di manutenzione generale, ubicata in un'area ove si svolgono lavorazioni meccaniche, elettriche ed elettroniche. Presso apposito banco di lavoro, si eseguono, all'occorrenza, riparazioni con cannello ossiacetilenico/ossimetanico e/o saldature e puntature ad arco.

Emissioni prodotte dall'officina manutenzione

Le emissioni sono aspirate e convogliate in atmosfera tramite il camino S20.

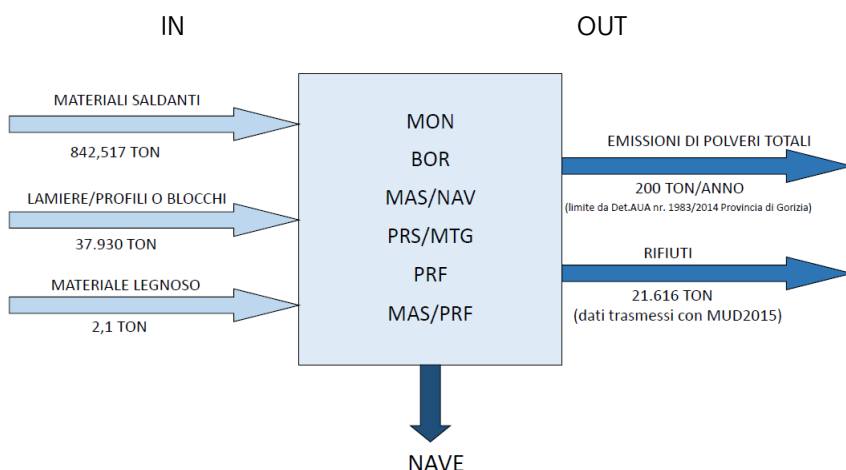
10 BILANCIO DI MATERIA

Di seguito viene riportato a titolo indicativo uno schema di bilancio delle principali materie per la costruzione di una singola nave.

Sono state considerate le principali materie prime citate precedentemente e utilizzate per la costruzione di una nave, quali i materiali saldanti (elettrodi e fili per saldatura), le lamiere/profilo o blocchi e il materiale legnoso (materiali da costruzione).

I bilanci relativi alle attività di pittura (pitture, primer, solventi), oggetto di attività IPPC, sono descritte nella presente relazione e negli appositi allegati.

I dati in ingresso [IN] vengono contabilizzati ai fini gestionali per nave; i dati in uscita [OUT] vengono contabilizzati su base annuale ai fini della gestione degli adempimenti normativi (ad es. dati di produzione rifiuti e monitoraggio emissioni in atmosfera). I tempi di costruzione della nave sono superiori all'anno, nell'arco di un anno solare sono usualmente in lavorazione più costruzioni navali in diverse fasi di avanzamento.



Legenda

- MON = Officina montaggio scafo
- BOR = centro bordo nave
- MAS = centro manufatti scafo
- NAV = Officina navale
- PRS/MTG = Officina premontaggio scafo
- PRF = Capannette di pittura
- MAS/PRF = Officina di prefabbricazione

11 ENERGIA

I consumi di energia dello stabilimento sono composti da:

- energia elettrica
- energia termica (combustibili liquidi, gas naturale, acetilene)

L'energia elettrica è il vettore energetico primario che alimenta gli impianti di produzione.

I combustibili vengono utilizzati per:

- autotrazione, gru
- riscaldamento
- utilizzo motori principali delle navi per avviamento e test
- raddrizzatura lamiere

Impianti termici civili

Per la produzione di calore e acqua calda sanitaria, lo stabilimento dispone dei seguenti impianti termici civili alimentati a metano. Gli impianti sono gestiti dalla società Termomarine, nel suo ruolo di terzo responsabile dell'esercizio e della manutenzione, che ha presentato il 25.01.2008 domanda di adesione all'autorizzazione generale adottata per detti impianti dalla Provincia di Gorizia (determinazione dirigenziale prot. n. 33831/07 del 12/12/2007).

IMPIANTI TERMICI CIVILI (attuale configurazione)				
Caldaie/sigla cammino	Posizione/provenienza emissione	Potenza della centrale (MW)	Alimentazione	descrizione impianto
CT1	Officina ONAV	4,65	metano	Impianto termico civile
CT2	Zona Sud	11,63	metano	Impianto termico civile
CT3	Spogliatoio ditte	1,72	metano	Impianto termico civile
CT4	Spogliatoio ditte	1,8	metano	Impianto termico civile
CT5	Mensa	2,94	metano	Impianto termico civile
CT12	Spogliatoio operai	1,92	metano	Impianto termico civile

Impianti termici industriali

Le nuove capannette di sabbiatura e pitturazione (edificio 42) saranno dotate di nuovi impianti termici dedicati:

IMPIANTI TERMICI (nuove capannette di sabbiatura e pitturazione)				
Impianti termici	Posizione/provenienza emissione	Potenza della centrale (MW)	Alimentazione	descrizione impianto
n° 8 CENTRALI TERMICHE (per produzione aria calda)	Nuove capannette di sabbiatura e pitturazione (ed. 42)	0,75 ciascuna	metano	Servizio civile/industriale
COMBUSTORE TERMICO (postcombustore)	Nuove capannette di sabbiatura e pitturazione (ed. 42)	0,8	metano	Servizio civile/industriale

Nello stabilimento sono altresì presenti i seguenti impianti termici industriali:

CALDAIA MOBILE	Bacino – Apparato Motore	0,37	metano	Impianto di tipo industriale
----------------	--------------------------	------	--------	------------------------------

Produzione di energia da fonti rinnovabili

E' presente un impianto solare termico ubicato sulla superficie di copertura dell'edificio 112 da 202 kW per soddisfare le esigenze legate alla produzione di acqua calda sanitaria per gli spogliatoi.

Sono inoltre installati due impianti fotovoltaici da 26 kW e da 4 kW ubicati rispettivamente sugli edificio 111 e 235 ed un impianto solare termico da 202 kW sull'edificio 111.

12 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nell'installazione sono presenti i seguenti camini autorizzati:

Falegneria

Sigla camino	Provenienza emissione	Altezza (m)	Sezione condotto (m ²)	Portata aeriforme normalizzata (Nm ³ /h)	Impianto abbattimento
10	Falegneria - Polveri di legno	8,7	0,385	1000	FILTRO A MANICHE IN POLIESTERE

Linea trattamento lamiera e profili

Sigla camino	Provenienza emissione	Altezza (m)	Sezione condotto (m ²)	Portata aeriforme normalizzata (Nm ³ /h)	Impianto abbattimento
(A)°	Preparazione lamiera	19	0,332	10700	FILTRO A MANICHE CON PULIZIA PULSE-JET + POST COMBUSTORE
(B)°	Preparazione lamiera – Preparazione vernice	15,2	0,126	3400	-
(1)°	Forno preriscaldamento lamiera	15	0,090	3600	-
(2)°	Sabbiatrice lamiera	15	0,332	19800	CARTUCCE TESSUTO FILTRANTE COL270W POLIESTERE
E	Preparazione profili - Taglio al plasma	8,6	0,071	5200	FILTRO A CARTUCCE IN CELLULOSA A DUE STRATIPOLIPROPILENE MEMBRANA PTFE POLIESTERE LAMINATO ESTRUSO
(E/1)°	Sabbiatrice profili	20	-	2900	-
C	Taglio al plasma ad immersione di lamiera di grandi dimensioni	17,9	0,049	1400	-
C1	Taglio al plasma ad immersione di lamiera di grandi dimensioni	17,9	0,049	630	-
F	Taglio al plasma ad immersione di lamiera di grandi dimensioni	17,9	0,049	1200	-
S20	Pantografo per l'ossitaglio a secco	8,3	0,196	-	CARTUCCE FILTRANTI IN CELLULOSA E POLIESTERE

Linea prefabbricazione blocchi

Sigla camino	Provenienza emissione	Altezza (m)	Sezione condotto (m ²)	Portata aeriforme normalizzata (Nm ³ /h)	Impianto abbattimento
S1	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	20,9	0,071	4000	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S2	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	20,9	0,096	4000	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S3	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	20,9	0,071	4000	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S4	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	20,9	0,096	4000	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S5	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	20,9	0,071	4000	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S6	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	20,9	0,071	4000	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S7	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura manuale	21,1	0,159	6300	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S12	Puntatura manuale - Fumi di puntatura manuale	21,1	0,062	5400	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S11	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	21,1	0,096	4600	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S13	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	20,5	0,049	2500	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S14	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	17,2	0,049	3400	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S15	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	20,6	0,096	4200	MATERIALE FILTRANTE IN TESSUTO POLIESTERE
S16	Saldatura manuale - Fumi di saldatura manuale su blocchi	23,5	0,240	5400	-
13	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	26,5	0,640	14200	-
14	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	23,5	0,640	14200	-
15	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	35	0,198	13900	-
16	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	35	0,238	16300	-
18	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	34,3	0,502	14900	-
19	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	35	0,238	12100	-
20	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	35	0,238	14000	-
21	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	35	0,180	12800	-

Sigla camino	Provenienza emissione	Altezza (m)	Sezione condotto (m ²)	Portata aeriforme normalizzata (Nm ³ /h)	Impianto abbattimento
22	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	35	0,180	9800	-
23	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	35	0,238	13700	-
24	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	35	0,162	18100	-
25	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	34,3	0,502	13600	-
26	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	34,3	0,502	14700	-
27	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	34,3	0,502	13900	-
28	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	34,3	0,502	13400	-
29	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	34,3	0,502	10900	-
30	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	34,3	0,502	6500	-
36/5	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	23,5	0,240	2340	-
63	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	24,6	0,181	4100	-
64	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	24,6	0,181	5500	-
65	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	24,6	0,181	7300	-
66	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	24,6	0,181	4400	-
(67) ^o	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	24,6	-	14800	-
68	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	24,6	0,283	14750	-
69	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	23,7	0,238	11800	-
86/1	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	25,8	0,636	3400	-
86/3	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	24,6	0,283	5300	-
86/4	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	23,4	0,210	5100	-
86/5	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	23,4	0,210	10200	-
71	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	23,4	0,210	7500	-
72	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	23,4	0,210	6100	-
75	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	23,8	0,196	12200	-
76	Saldatura manuale elettrodo e CO2 su blocchi	23,7	0,332	2900	-

Sigla camino	Provenienza emissione	Altezza (m)	Sezione condotto (m ²)	Portata aeriforme normalizzata (Nm ³ /h)	Impianto abbattimento
77	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	23,7	0,332	12750	-
86/6	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	23,8	0,196	2900	-
108	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	35	0,238	14200	-
109	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ su blocchi	35	0,162	14200	-
(H) ^o	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - Fumi di saldatura su blocchi posizionati sotto le capannette	-	-	-	-
O	Saldatura manuale di piccola carpenteria	17,9	0,502	26000	-
N	Saldatura - Robot di saldatura	23,5	0,240	4660	-

Linea di premontaggio

Sigla camino	Provenienza emissione	Altezza (m)	Sezione condotto (m ²)	Portata aeriforme normalizzata (Nm ³ /h)	Impianto abbattimento
P	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - sezione nave banchina bacino	6,6	0,332	48000	-
P1	Saldatura manuale elettrodo e CO ₂ - sezione nave banchina bacino	6,7	0,283	48000	-

Reparto addestramento saldatori

Sigla camino	Provenienza emissione	Altezza (m)	Sezione condotto (m ²)	Portata aeriforme normalizzata (Nm ³ /h)	Impianto abbattimento
R	Saldatura manuale elettrica e CO ₂ da banco	13,5	0,126	4400	-
R1	Saldatura manuale elettrica e CO ₂ da banco	14	0,196	9870	-
R2	Saldatura manuale elettrica e CO ₂ da banco	14	0,196	10380	-
R3	Saldatura manuale elettrica e CO ₂ da banco	13,2	0,126	3160	-

Capannette

Sigla camino	Provenienza emissione	Altezza (m)	Sezione condotto (m ²)	Portata aeriforme normalizzata (Nm ³ /h)	Impianto abbattimento
31	Capannette - sabbiatura	18	1,5	80000	FILTRI A MANICHE
32	Capannette - sabbiatura	18	1,5	80000	FILTRI A MANICHE
33	Capannette - sabbiatura	18	1,5	80000	FILTRI A MANICHE
34	Capannette - sabbiatura	18	1,5	80000	FILTRI A MANICHE
42	Capannette - pitturazione	-	3,5	320000	PREFILTRAZIONE SEGUITA DA ADSORBIMENTO A ZEOLITI E POST-COMBUSTORE TERMICO

Dispositivi mobili diversi da quelli di cui alla lettera kk) dell'Allegato IV, Parte I (D.Lgs. 152/2006)

Sono presenti nello stabilimento impianti che danno luogo a emissioni in atmosfera non convogliate: impianti mobili per l'aspirazione localizzata, numerati da 1 a 90 e da M1 a M5; 12 estrattori portatili, marca SOCIETÀ IMPIANTI AEROMECCANICA TORINO, di cui alla comunicazione di modifica non sostanziale di AUA di data 27/09/2016, in atti.

L'azienda, inoltre, riferisce l'utilizzo di impianti mobili di aspirazione utilizzati nelle attività di pitturazione eseguite in ambiente esterno – costruzione in area bacino (D1) e allestimento in banchina (D2). Tali impianti sono di proprietà di ditte esterne che ne curano il corretto utilizzo e la manutenzione; l'azienda, con frequenza periodica, richiede al fornitore garanzia dell'avvenuta manutenzione (rif. procedura interna PS-003).

13. SCARICHI IDRICI

Sono presenti i seguenti scarichi idrici autorizzati con determinazione nr. 1983/2014 aggiornata con determinazione nr. 1292/2015 della Provincia di Gorizia:

- Tipo 1. Scarichi asserviti a zone in cui vengono normalmente svolte attività produttive (SC10, SC22). Tali acque vengono intercettate e trattate. In questa casistica rientrerà lo scarico SC23 in quanto in futuro verranno svolte attività produttive.
- Tipo 2. a) Scarichi a cui confluiscono acque provenienti da dilavamento di superfici potenzialmente connesse ad attività produttive (SC 5, 6, 7, 8, 9, 11, 13, 15, 17,18).
- Tipo 2. b) Scarichi a cui confluiscono acque provenienti da dilavamento di superfici non direttamente connesse ad attività produttive: tetti, zone di transito e passaggio, zone di stoccaggio materiali, senza attività produttive (SC 1*, 2*, 3*, 4, 12, 14, 16, 24, 25). In questa casistica rientra lo scarico SC23 in quanto al momento è asservito ad un'area in cui non sono svolte attività produttive.
- (*) L'area destinata al parco lamiere attualmente non pavimentata sarà oggetto di parziale intervento di asfaltatura. L'acqua dilavante tale superficie sarà convogliata agli scarichi di riferimento (SC1, SC2, SC3).
- Tipo 3. Scarichi di acque assimilate alle domestiche, recapitanti nella rete fognaria comunale in due punti, su Viale Oscar Cosulich e su Via Rossetti. L'autorizzazione all'allacciamento è stata rilasciata dal soggetto gestore della fognatura, Irisacqua, con provvedimenti n. 3817 del 20.11.2006 e n. 10766 del 28.12.2010.

Acque meteoriche potenzialmente contaminate dalle lavorazioni eseguite sulle superfici che dilavano

Si tratta di acque di dilavamento provenienti da piazzali dove vengono svolte lavorazioni di carattere produttivo; tali acque vengono intercettate e trattate. Scarichi: Sc10 e Sc22

Scarico Sc10

A questo scarico confluiscono:

1. le acque reflue provenienti dal dilavamento meteorico del piazzale esterno dell'ex impianto di pittura
2. le acque di dilavamento della copertura dell'officina di prefabbricazione, di transito e di stoccaggio dei semilavorati
3. le acque di raccolta del piazzale antistante il nuovo impianto di pittura (capannette nuove)

Il trattamento preliminare allo scarico SC10 avviene, per le linee di cui ai precedenti punti 1 e 2, con vasca di dissabbiatura e disoleatura, vasca di accumulo e sollevamento, filtro a coalescenza, filtrazione su sabbia, filtrazione su carbone attivo.

Le acque di cui al punto 3 vengono inviate ad un nuovo impianto di trattamento che prevede una vasca di dissabbiatura-disoleazione, una vasca di accumulo e sollevamento, un filtro a coalescenza, una filtrazione su zeoliti e successiva filtrazione su carbone attivo.

Tutte le linee sono dotate di specifico pozzetto di prelievo.

Scarico Sc22

Lo scarico SC22 è sostanzialmente diviso in due tipologie:

- acque dilavanti zone di transito, parcheggi, coperture di edifici, provenienti dalla zona centrale del cantiere;
- acque della rete di raccolta del piazzale di premontaggio, afferente alla vasca di prima pioggia.

Le acque reflue vengono sottoposte ad un trattamento di depurazione costituito da una vasca di sedimentazione della capacità di accumulo pari a 300 mc e da una sezione di disoleazione e di filtrazione su letto di sabbia con adsorbimento su carbone attivo in grado di trattare una portata di circa 7 mc/h. L'impianto in questione è in grado di trattare una precipitazione massima di 25 mm in 15 minuti calcolati con un tempo di ritorno di 5 anni.

A valle dell'impianto e a monte dell'innesto, è presente il punto di controllo denominato P1, per permettere il campionamento medio sulle 3 ore. Allo stesso modo, a monte del punto di innesto è presente il pozzetto di campionamento denominato P2, posto a valle delle valvole di bypass per permettere il campionamento delle acque. È presente infine un punto di prelievo P3 relativo al pozzetto di ispezione del canale tecnico afferente allo stesso scarico SC22.

Anche l'area corrispondente alla riva C dello Stabilimento convoglia a questo scarico.

Altre acque meteoriche di dilavamento

Si tratta di acque che recapitano nei punti di scarico censiti con le sigle Sc1, Sc2, Sc3, Sc4, Sc5, Sc6, Sc7, Sc8, Sc9, Sc11, Sc12, Sc13, Sc14, Sc15, Sc16, Sc17, Sc18, Sc23, Sc24, Sc25

Nello stabilimento le aree scoperte sono generalmente pavimentate con asfalto o calcestruzzo; le uniche aree non pavimentate sono nei pressi del parco lamiera e nell'area adibita a ex discarica di inerti.

Nella zona nord del sito le acque delle coperture sono convogliate attraverso pluviali esterni ed interni ai fabbricati e delle reti, generalmente in polietilene, con pozzetti di ispezione e fatte scorrere recapitandole direttamente a mare attraverso scarichi censiti ed individuati con Sc1, Sc2, Sc3, Sc4, Sc5, Sc6, Sc7, Sc8, Sc9, Sc11, Sc12, Sc13, Sc14, Sc15, Sc16 e Sc18, recapitanti nel corpo idrico superficiale denominato Canale Valentinis. A questi scarichi confluiscono anche parte delle aree scoperte limitrofe pavimentate.

Ogni scarico, come di seguito specificato, fa riferimento ad una sua area di competenza.

Aree afferenti agli scarichi Sc1 e Sc2

Comprendono l'area del parco lamiera, adibita a stoccaggio e in parte area di viabilità. La superficie è in parte pavimentata ed in parte a terra e ghiaia. Lo scarico SC2, il cui tratto è molto breve, interessa la parte antistante al parco lamiera. La parte pavimentata confluisce con condutture agli scarichi Sc1 e Sc2, nella parte in terra e ghiaia il deflusso delle acque meteoriche avviene per percolamento nel suolo.

Area afferente lo scarico Sc3

Area in parte scoperta, adibita a deposito lamiera e profili, in parte zona coperta da tetti di fabbricati, in parte pavimentata con funzione di viabilità. Lo scarico SC3, oltre a raccogliere le acque provenienti da aree di transito e stoccaggio, raccoglie anche le acque provenienti da parte della copertura dell'officina navale.

Aree afferenti gli scarichi Sc4, Sc5, Sc6, Sc7, Sc8, Sc9

Aree occupate prevalentemente da fabbricati con lavorazioni interne, le cui coperture convogliano ai relativi scarichi; le aree esterne hanno in parte funzione di viabilità con rete di raccolta convogliante a questi scarichi.

Gli scarichi SC8 e SC9 sono interessati da acque dilavanti parte della copertura delle officine di prefabbricazione, da zone di transito e zone di stoccaggio di semilavorati.

Nella zona prospiciente il confine della proprietà, su via Bonavia, e soprattutto nella zona tra i binari e il confine, le acque dilavano per percolamento su aree non pavimentate o su punti di percolazione puntuali. Rappresentano aree marginali spesso prive di una funzione specifica.

Aree afferenti gli scarichi Sc11 e Sc12

Aree occupate parzialmente da fabbricati con lavorazioni interne, le cui coperture convogliano a questi scarichi; area in parte adibite a viabilità e a deposito esterno, le reti di raccolta confluiscono a questi scarichi.

Area afferente lo scarico Sc13

Area scoperta ove avviene l'assemblaggio dei blocchi scafo per produrre le sezioni di montaggio, con inizio delle attività di allestimento.

Area afferente lo scarico Sc14

Area occupata prevalentemente da fabbricati coperti con lavorazioni interne, le cui coperture convogliano a questo scarico; area adibita in parte a viabilità con rete di raccolta convogliante a questo scarico.

Aree afferenti gli scarichi Sc15 e Sc17

Aree costituenti il bacino di costruzione, nelle quali viene realizzata la nave fino al varo. Le operazioni consistono nell'assemblaggio delle sezioni di scafo tramite saldatura, la realizzazione degli impianti tecnici e meccanici, e allestimento del primo arredo interno della nave, completamento delle attività di pitturazione propedeutica al varo.

Lo scarico Sc15 ha caratteristiche di discontinuità e raccoglie le acque di svuotamento del bacino di costruzione dopo il varo, le acque piovane ed eventuali infiltrazioni di acque di mare.

Un'apposita procedura garantisce la pulizia delle superfici interessate e gli eventuali interventi di emergenza da effettuarsi tempestivamente in caso di eventi accidentali. Tale procedura prevede diverse tipologie di interventi in funzione del fenomeno accidentale. Gli interventi prevedono l'utilizzo di materiali assorbenti o aspirazione localizzata del refluo con successiva gestione come rifiuto.

Analogamente lo scarico Sc17 ha caratteristiche di discontinuità e viene utilizzato solo in occasione dello svuotamento del bacino di costruzione dopo il varo.

Area afferente lo scarico Sc16

Area scoperta soggetta a stoccaggio provvisorio di materiali, destinati alle operazioni di imbarco. La rete di raccolta confluisce a questo scarico.

L'area centrale del cantiere, compresa tra i fabbricati 51-345-66 e 80/81, raccoglie in reti in pvc le acque meteoriche provenienti dalle coperture dei fabbricati e adiacenti piazzali che convogliano agli scarichi Sc18, Sc23 e Sc22 (pozzetto Sc22-P3). Tali reti sono collegate al reticolo dei "canali tecnici".

Le acque meteoriche provenienti dalle coperture dei fabbricati di nuova costruzione (111-112) scaricano direttamente per percolamento in terreno.

Area afferente lo scarico Sc18

Area scoperta, con funzione di viabilità e stoccaggio provvisorio di materiali destinati alle operazioni di imbarco. Lo scarico Sc18 ha caratteristiche di discontinuità e raccoglie anche le acque di piovane ed eventuali infiltrazioni di acque di mare provenienti dal bacino. Pertanto valgono le stesse considerazioni di cui allo scarico Sc15.

Area afferente lo scarico Sc23

Area dell'ex scalo, prevalentemente esterna, occupata in parte da viabilità e da stoccaggio provvisorio di cabine prefabbricate e materiali in carpenteria leggera. E' stato effettuato un rinnovamento della rete di raccolta afferente a questo scarico, nell'ambito della realizzazione di un nuovo piazzale, autorizzato con titolo abilitativo edilizio.

Area afferente lo scarico Sc24

Aree occupate prevalentemente da fabbricati con lavorazioni interne, le cui coperture convogliano a questi scarichi; l'area esterna è adibita in parte a viabilità e in parte a deposito; è stato effettuato il rinnovamento di parte della rete di raccolta afferente a questo scarico, nell'ambito della realizzazione di un nuovo piazzale in parte allestito con container per ditte terze.

Area afferente lo scarico Sc25

Aree occupate prevalentemente da fabbricati e dal deposito temporaneo dei rifiuti, con lavorazioni interne, le cui coperture convogliano a questo scarico. L'area esterna è in parte adibita a viabilità e a deposito. La rete di raccolta confluisce a questo scarico.

Rete infrastrutturale storica "roggia"

All'interno del cantiere esiste una conduttura storica che scorre dall'originario ingresso fino al mare attraversando orizzontalmente tutto lo stabilimento.

Tale condotta è posta ad una quota inferiore rispetto alle altre infrastrutture e non sempre visibile e/o facilmente ispezionabile. Essa è dotata di scarico visibile solo in condizioni di bassa marea.

In epoca passata, tale cunicolo raccoglieva anche gli scarichi cittadini esterni, prima di essere murato all'ingresso del cantiere a seguito della costruzione della fognatura pubblica. Dai rilievi effettuati allo stato attuale la "roggia" appare in buono stato ed è dotata di alcuni punti di ispezione.

Su tale canale la società ha svolto indagini visive con l'aiuto di telecamere per accertare la separazione dal vecchio collegamento col centro abitato, confermata dall'evidenza di uno sbarramento in muratura nei pressi della vecchia entrata del cantiere. Le ispezioni effettuate hanno inoltre evidenziato l'assenza di altri scarichi affluenti alla rete della roggia.

La società dichiara che, nelle verifiche effettuate con video ispezioni tra il 2015 e il 2017, nella roggia recapitavano esclusivamente acque meteoriche di dilavamento di coperture della zona centrale del cantiere e di ingressione di acqua marina, e che tali caditoie di adduzione sono state chiuse.

La società dichiara, inoltre, di aver constatato che nella zona su cui insiste il piazzale di premontaggio non vi sono recapiti di alcun genere verso la Roggia, confermando che la Roggia è un canale all'interno del quale non confluisce alcuno scarico connesso all'attività del cantiere, ivi comprese le meteoriche.

L'area delle banchine raccoglie:

- le acque delle coperture dei fabbricati 64-311-313-317-ecc che confluiscono attraverso linee in pvc, dotate di propri pozzetti di ispezione, verso la rete dei canali tecnici.
- le acque provenienti dalle griglie di raccolta dei piazzali, successivamente convogliate in mare attraverso i cassoni sottostanti la banchina.

Si tratta di 18 scarichi da BD1 a BD8 e BE1 a BE10.

Area afferente gli scarichi zona banchine D - E

Aree occupate prevalentemente da fabbricati, le cui acque meteoriche provenienti dalle coperture confluiscono in mare attraverso i cassoni perimetrali. Le aree esterne sono soggette a viabilità e stoccaggio provvisorio di materiali destinati alle operazioni di imbarco.

Acque meteoriche di dilavamento da navi ormeggiate in banchina

L'allestimento della nave in banchina comporta lo svolgimento di operazioni di completamento degli impianti e apparati di bordo necessari alla propulsione e abitabilità della nave. Le aree interessate al dilavamento sono solo quelle esterne. Nello specifico, le attività e lavorazioni sono le seguenti: imbarco di materiali, saldo-carpenteria, lavorazioni materiali di arredo, applicazione di sottofondi per ponti, pitturazione, pulizia, raccolta e sbarco di residui di lavorazione. I criteri di gestione delle acque di dilavamento sono definiti in una specifica procedura che prevede tra l'altro la sistemazione di panne galleggianti dopo il varo per salvaguardare lo specchio acqueo anche da fenomeni potenziali di sversamenti.

Acque assimilate alle domestiche

I reflui convogliati dai servizi igienici, spogliatoi, ecc. e gli scarichi derivanti dalla mensa, in genere denominati "acque nere o saponate", scaricano nella dedicata rete fognaria interna allo stabilimento. Il sistema esistente di raccolta dei reflui si suddivide in:

- 1) Rete di raccolta a gravità (Il primo tratto della rete fognaria di smaltimento dei reflui avviene per gravità con una rete di condotte e pozzetti di ispezione. Gli scarichi derivanti dalle cucine della mensa convogliano preliminarmente in un sistema di separazione grassi prima di immettersi in rete).
- 2) Impianti di accumulo e recapito (La rete di deflusso degli scarichi assimilati ai domestici dello stabilimento si raccoglie in due impianti di sollevamento e laminazione, fuori terra. Dai punti di raccolta i reflui sono spinti da pompe attraverso una rete in pressione).

I recapiti conclusivi di questa infrastruttura sono due: il primo in rete pubblica cittadina su viale Oscar Cosulich, il secondo recapita nella rete pubblica cittadina di via Rossetti.

Entrambi i recapiti sono autorizzati con autorizzazione del soggetto gestore della fognatura, Irisacqua n. 3817 del 20.11.2006 e n. 10766 del 28.12.2010.

13.1 MIGLIORAMENTI SUGLI SCARICHI IDRICI

Azioni generali di miglioramento

L'Azienda dichiara che intende ridurre le aree scoperte soggette a dilavamento di acque meteoriche adibite ad attività lavorative, tramite, ove possibile, la realizzazione di nuove coperture e il riutilizzo di edifici già esistenti. Ove ciò non sia tecnicamente possibile, si intende gestire il dilavamento dei piazzali durante gli eventi meteorici tramite l'installazione di impianti di trattamento dedicati a tali acque.

Riadattamento pozzetti finali con sistema di filtrazione

Tutti gli scarichi, ad esclusione degli SC15 e SC17 (bacino), sono attualmente in fase di riassetto per quanto riguarda il pozzetto finale, previo sistema filtrante paragonabile a quanto già presente sulle banchine di lavorazione. Nello specifico, in ogni pozzetto verrà inserito un filtro a cassetta (ECOSENSE CASSETTA SYSTEM) appositamente dimensionato, per garantire un alto rapporto superficie-volume, con materiale atto alla rimozione di olio e lubrificante, metalli pesanti, sedimenti fini e le particelle organiche oltre ai nutrienti ad essi legati presenti nelle acque di dilavamento.

Area sulla quale insistono gli scarichi SC1, SC2, SC3

Nell'area sulla quale insistono gli scarichi SC1, SC2, SC3, è presente anche il parco lamiera, ricoperta di ghiaia e terra, ove lo smaltimento delle acque meteoriche avviene per percolamento nel terreno. I materiali stoccati nel parco lamiera pervengono allo stabilimento già primerizzati e la permanenza in tali aree è conseguente alla necessità nel ciclo produttivo (tempo di permanenza medio inferiore a 4-6 mesi) L'area destinata al parco lamiera attualmente non pavimentata sarà oggetto di parziale intervento di asfaltatura. L'acqua dilavante tale superficie sarà convogliate agli scarichi di riferimento (SC1, SC2, SC3).

Scarico SC13

L'intenzione di trattare le acque dilavanti tale area, deriva dal fatto che anche nel futuro la zona in questione sarà dedicata a lavorazioni di saldo-carpenteria all'aperto, data l'impossibilità tecnica di poter creare delle tettoie per proteggere il piazzale. In questa zona, adiacente il bacino, i blocchi vengono infatti movimentati da gru a partire dall'uscita della salderia B, per essere poi montati e assemblati in bacino.

L'impianto in questione sarà in grado di trattare tutte le acque meteoriche di dilavamento di eventi meteorici "normali" (aventi bassa-media intensità).

Scarico SC23

In vista del progetto di adibire ad area di lavorazione il piazzale corrispondente all'ex scalo, si prevede l'installazione di un impianto di trattamento di acque di prima pioggia al pari della proposta sopra citata per lo scarico SC13.

L'impianto sarà in grado di trattare tutte le acque meteoriche di dilavamento di eventi meteorici "normali" (aventi bassa-media intensità).

La zona di interesse è quella dell'ex scalo. Essendo un impianto ad installazione sotterranea, non verranno interessate aree esterne. Le varie sezioni dell'impianto saranno ispezionabili direttamente da passi d'uomo accessibili.

All'uscita dell'impianto, è prevista l'installazione di una valvola di non ritorno per impedire infiltrazioni di acqua marina.

Banchine di lavorazione

Si prevede di trattare costantemente le acque di dilavamento in aree specifiche delle banchine con l'inserimento di un separatore oli coalescente con finissaggio finale. In sostanza l'impianto sarà in grado di trattare tutte le acque meteoriche di dilavamento di eventi "normali" (aventi bassa-media intensità).

Bacino e Scarichi SC15 e SC18

Le acque marine che entrano in bacino e non vengono direttamente a contatto con l'attività devono defluire senza trattamento alcuno. Sarà predisposto un cordolo o caditoia interna al canale di scolo in modo da raccogliere in apposita stazione di sollevamento le acque piovane separate da quelle marine. Solo la pioggia contaminata sarà quindi accumulata e pompata prima in un separatore fanghi e oli e poi in una vasca di finissaggio metalli. Le vasche saranno dotate di golfari, potranno così essere spostate per qualsiasi esigenza di cantiere.

All'uscita dell'impianto, è prevista l'installazione di una valvola di non ritorno per impedire infiltrazioni di acqua marina.

13.2 RIEPILOGO SCARICHI IDRICI

Scarichi di tipo 1 asserviti a zone in cui vengono normalmente svolte attività produttive

Scarichi	Rischi	Miglioramenti possibili
SC10	rischio di trascinamento di polveri sedimentabili o solidi sospesi e tracce di metalli, idrocarburi derivanti dal transito dei carrelli destinati alla movimentazione dei manufatti, tracce di solventi (solo per lo scarico SC10).	impianto già dotato di sistema di trattamento - modifiche legate alla gestione della nuova area capannette
SC22	rischio di trascinamento di polveri sedimentabili o solidi sospesi e tracce di metalli, idrocarburi derivanti dal transito dei carrelli destinati alla movimentazione dei manufatti, tracce di solventi (solo per lo scarico SC10).	impianto già dotato di sistema di trattamento, non è previsto nessun intervento.
SC23	rischio di trascinamento di polveri sedimentabili o solidi sospesi e tracce di metalli, idrocarburi derivanti dal transito dei carrelli destinati alla movimentazione dei manufatti, tracce di solventi (solo per lo scarico SC10).	sarà dotato di impianto di trattamento come gli scarichi di tipo 3 in relazione alla modifica della logistica di cantiere

Scarichi di tipo 2 a) a cui confluiscono acque provenienti da dilavamento di superfici potenzialmente connesse ad attività produttive (SC 5, 6, 7, 8, 9, 11, 13, 15, 18)

Rischi	Miglioramenti possibili
potenziale rischio di trascinamento di polveri sedimentabili o solidi sospesi, tracce di metalli e tracce di idrocarburi derivanti dal transito dei veicoli (SC5, SC6, SC7, SC8, SC9, SC11)	tutti gli scarichi sono stati dotati di sistema di filtrazione/trattamento finalizzate a trattenere le parti solide e a adsorbire eventuali tracce di metalli e idrocarburi. Non è previsto alcun intervento.
potenziale rischio di trascinamento di polveri sedimentabili o solidi sospesi, tracce di metalli e tracce di idrocarburi derivanti dal transito dei veicoli (SC13)	Sarà dotato di sistema di filtrazione/trattamento finalizzato a trattenere le parti solide e a adsorbire eventuali tracce di metalli e idrocarburi. Futura installazione di un sistema di trattamento delle acque di prima pioggia posto a monte dello scarico.
potenziale rischio di trascinamento di polveri sedimentabili o solidi sospesi, tracce di metalli e tracce di idrocarburi derivanti dal transito dei veicoli (SC15 SC18)	Lo scarico 18 è stato è stato dotato di sistema di filtrazione/trattamento finalizzate a trattenere le parti solide e a adsorbire eventuali tracce di metalli e idrocarburi. Futura installazione di un sistema di trattamento delle acque di prima pioggia posto a monte dello scarico.

Scarichi di tipo 2 b) a cui confluiscono acque provenienti da dilavamento di superfici non direttamente connesse ad attività produttive: tetti, zone di transito e passaggio, zone di stoccaggio materiali, senza attività produttive (SC 1, 2, 3, 4, 12, 14, 16, 24, 25). In questa casistica rientra lo scarico SC23 in quanto al momento è asservito ad un'area in cui non sono svolte attività produttive.

Rischi	Miglioramenti possibili
potenziale rischio di trascinamento di polveri sedimentabili o solidi sospesi, tracce di metalli e tracce di idrocarburi derivanti dal transito dei veicoli	tutti gli scarichi sono stati dotati di sistema di filtrazione/trattamento finalizzate a trattenere le parti solide e a adsorbire eventuali tracce di metalli e idrocarburi. Non è previsto alcun intervento.

14. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO DA FALDA

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento avviene da falda. Le derivazioni d'acqua risultano agli atti fin dal 1919.

15. EMISSIONI SONORE

Con delibera del consiglio Comunale n. 86 del 11 novembre 2014 è stato approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del comune di Monfalcone, ai sensi dell'art. 23 della LR 16/2007.

L'area in cui è ubicato lo stabilimento FINCANTIERI S.p.A. è classificata in classe VI con una fascia di transizione al perimetro della stessa in classe V, comprendente anche le sorgenti sonore collocate in prossimità della recinzione, e una fascia esterna di classe IV comprendente le abitazioni più prossime allo stabilimento sul lato sud-ovest dello stesso.

La "Valutazione di Impatto Acustico" datata 27 giugno 2017, realizzata a seguito della campagna di misura effettuata nei giorni 8, 9 e 26 giugno 2017, e trasmessa dalla Società con nota prot. 295-2017 del 26 giugno 2017, evidenzia che i valori limiti assoluti diurni e notturni risultano rispettati tranne che nel punto di misura "G", via Bonavia scuola, in cui è stato rilevato un superamento sia diurno che notturno.

Su richiesta del Comune di Monfalcone, ARPA FVG ha esperito nell'estate 2017 una articolata campagna di misura volta alla valutazione delle emissioni/immissioni del cantiere navale, riscontrando alcune criticità rispetto la conformità ai limiti introdotti dal Piano di Classificazione Acustica del Comune di Monfalcone. Con nota Prot. 35205/P del 24 ottobre 2017, acquisita al prot regionale al n. 45647/2017, ARPA Friuli Venezia Giulia ha trasmesso gli esiti delle citate misure.

La Società con nota prot. 2665-2017 del 20 ottobre 2017 ha comunicato che l'attività del cantiere di Monfalcone, in conformità all'art. 2 del D.M. 11/12/96, si svolge con un ciclo produttivo continuo e che le attività svolte in orario notturno riguardano in particolare:

- taglio lamiere al plasma in officina navale;
- attività produttive nelle salderie;
- controlli non distruttivi;
- coibentazione, pitturazione;
- altre attività da svolgersi in orario notturno per evitare interferenze con le attività base.

La Società ha inoltre comunicato le seguenti azioni di miglioramento/mitigazione acustica da realizzarsi entro il mese di marzo 2018:

- installazione di silenziatori sui camini della Salderia A;
- sostituzione di ventilatori di facciata della Salderia A;
- installazione di silenziatori sui camini della Salderia B, lato via Bonavia;
- sostituzione torrioni della Salderia C;
- installazione di Box insonorizzanti per gli estrattori della Salderia C;
- installazione di silenziatori sui camini della Salderia C;
- installazione di silenziatori sugli estrattori fissi P e P1 in piazzale PRS;

16. GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI

La Società dichiara che la gestione dei rifiuti prodotti è regolamentata dalla procedura operativa di Stabilimento (procedura PS-013), in attuazione e specificazione della linea guida aziendale.

I "cardini" del sistema organizzativo sono costituiti dai seguenti elementi:

- "mappatura" dei rifiuti prodotti nell'intero ciclo di costruzione della nave fino alla consegna all'armatore acquirente (individuazione, caratterizzazione, codifica, classificazione);
- predefinizione della gestione interna (raccolta, movimentazione, deposito);
- predisposizione dei contenitori per la raccolta dei residui di lavorazione;
- mappatura delle aree di deposito temporaneo;
- predisposizione dei contenitori a servizio del deposito temporaneo;
- organizzazione dei "flussi" specifici (conferimento).

Complessivamente, sulla base dei dati storici di produzione, i rifiuti prodotti nello stabilimento risultano essere prevalentemente costituiti:

- per circa il 60-65% da materiali metallici totalmente ceduti per il recupero/riutilizzo;
- per il 6-9% da imballaggi e materiali simili, più o meno differenziati, ma comunque avviabili a selezione e cernita a fini di recupero dei vari costituenti: carta e cartone, plastica, legno, vetro, metalli.
- Il quantitativo di rifiuti pericolosi è costituito da circa 12-13%, di cui:
 - rifiuti di produzione classificati pericolosi per la presenza accertata o comunque possibile di sostanze pericolose oltre le soglie stabilite;
 - reflui di sentina (cautelativamente classificato comunque pericoloso).

I principali rifiuti derivanti dall'attività IPPC, cioè dall'attività di pitturazione, rientrano tra i pericolosi e sono:

- CER 080111* - pitture e pitture di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose;
- CER 140603* - altri solventi e miscele di solventi;
- CER 110109* - fanghi e residui di filtrazione contenenti sostanze pericolose;
- CER 150110* - imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze.

Per quanto riguarda le modalità di gestione interna dei residui di lavorazione, il sistema adottato è diretto a massimizzare per quanto possibile il raggruppamento per tipologie e classificazione di rifiuto dei residui e scarti di lavorazione provenienti dal ciclo di produzione.

A tal riguardo, con riferimento ai residui e scarti di lavorazione prodotti "a bordo nave in costruzione", la compresenza di addetti a diverse operazioni e, soprattutto gli spazi disponibili, anche tenuto conto delle esigenze di sicurezza e di prevenzione incendi (l'accumulo di materiali determinerebbe un eccessivo incremento del carico di incendio), non

consentono lo sbarco differenziato dei materiali derivanti dalle lavorazioni e a maggior ragione risulta impraticabile l'attività di separazione dei materiali riutilizzabili rispetto a quelli destinati ad essere classificati come rifiuto.

D'altro canto, per le medesime esigenze lavorative e di sicurezza, l'attività a bordo viene eseguita con continuo e rapido sgombero di tutto quanto "al momento" non è necessario, ivi comprese attrezzature di lavoro ed avanzi di materie prime e prodotti di consumo.

A tal fine la modalità operativa è la predisposizione di cassoni agganciati allo scafo, a disposizione indifferenziata di tutti gli operatori a bordo nave, per il rapido e praticamente continuativo allontanamento alla rinfusa di tutto ciò che inutilmente ingombra. In tutta evidenza, in funzione dello stato di avanzamento dei lavori di allestimento, la "composizione" dei materiali sbarcati muta dalla prevalenza di scarti ed avanzi di prodotti di consumo e materie prime, nelle fasi iniziali, alla prevalenza di imballaggi, in quelle finali.

Una volta sbarcati, i cassoni sono trasferiti all'area controllata, appositamente attrezzata, per eseguire la separazione dei vari materiali, estraendo gli avanzi di materia prima e quant'altro ancora utilizzabile nel ciclo produttivo, ed ottimizzando le possibilità di avvio a recupero dei rifiuti quanto più possibile differenziati.

Questa scelta organizzativa consente di differenziare, a fini gestionali, le diverse tipologie di rifiuti, individuando FINCANTIERI S.p.A. come il soggetto al quale sia giuridicamente riferibile la produzione di tutti i rifiuti derivanti dalla costruzione della nave, prescindendo dalla valutazione della dipendenza da FINCANTIERI S.p.A. o da un'impresa appaltatrice dell'addetto che materialmente svolge l'operazione che genera il rifiuto. In tal modo FINCANTIERI S.p.A. si fa carico della gestione, in qualità di produttore di tutti i rifiuti che si producono all'interno dello stabilimento, derivanti dalle attività e lavorazioni di costruzione delle navi e da quelle accessorie, direttamente e stabilmente connesse, quali, ad esempio, le manutenzioni ordinarie degli impianti e delle attrezzature.

Sono invece a carico di imprese terze i rifiuti dalle stesse prodotti nello svolgimento, sia pur all'interno dello stabilimento, di attività non attinenti il processo produttivo ordinario, quali, in particolare gli interventi di demolizione e costruzione ovvero le manutenzioni straordinarie di impianti.

Aree e strutture adibite a deposito temporaneo

Nello stabilimento sono attualmente individuate 5 "aree attrezzate" per il deposito temporaneo dei rifiuti:

- 1) deposito centrale, suddiviso per rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi;
- 2) deposito dislocato, adiacente alle capannette di pitturazione, destinato esclusivamente ai rifiuti derivanti dalle attività di pitturazione;
- 3) contenitori per rifiuti sanitari presso ogni infermeria di stabilimento;
- 4) serbatoi fissi a servizio dell'impianto di raffreddamento degli essiccatori e dell'acqua di condensa presente nei serbatoi a servizio dei compressori della centrale pneumatica.

Ogni deposito è dotato di sistema di raccolta e recupero di eventuali sversamenti di liquidi.

Le nuove capannette prevedono una nuova area adeguatamente protetta da fenomeni atmosferici, pavimentata e dotata di bacino di contenimento per la raccolta dei rifiuti.

17. BONIFICHE AMBIENTALI

Ad esclusione dell'area dell'ex discarica di rifiuti inerti ora chiusa e gestita per il post mortem secondo le prescrizioni della Provincia di Gorizia, area che comunque non è attualmente parte dell'attività produttiva del cantiere, non vi è alcuna procedura di bonifica né di messa in sicurezza in essere nello stabilimento.

18. RADIAZIONI IONIZZANTI

Le sole attività svolte da operatori Fincantieri informati, formati e classificati non professionalmente esposti, sono quelle effettuate con gli spettrofotometri (pistole RFX), finalizzate alla sola verifica della composizione chimica dei materiali presenti in stabilimento. Tutte le restanti attività radiografiche e/o gammagrafiche svolte all'interno dello stabilimento, sono effettuate da ditte specializzate con propri operatori classificati come professionalmente esposti di categoria A. Queste attività sono organizzate solo in orario notturno.

Nello stabilimento vi sono poi attrezzature/sorgenti/tubi radiogeni attualmente inutilizzati elencati nell'allegato "10 Allegato 9-Arpa" alla nota Fincantieri dd. 5/10/2017 acquisita al prot regionale al n.ro 42959/2017..

19. RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

In riferimento al D. Lgs 105/2015 non vi sono superamenti delle soglie di assoggettamento (art. 3 – definizioni del D.Lgs 105/2015). L'impianto non è pertanto soggetto all'applicazione del Dlgs 105/2015.

20. RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Nella verifica di assoggettabilità alla relazione di riferimento il gestore sostiene che le sostanze e le miscele pericolose sono manipolate e gestite in modo sicuro, attivando le necessarie misure di contenimento e di prevenzione da eventi accidentali. La gestione dell'emergenza ambientale, in particolare sversamenti di prodotti liquidi, in generale prodotti chimici, viene regolamentata nel Piano di Emergenza di Stabilimento attraverso apposita istruzione operativa; in particolare sono presenti apposite dotazioni (materiale assorbente) per l'intervento di contenimento.

Il gestore utilizza sostanze pericolose e, in base a quanto disposto dalle linee guida "Linee guida della Commissione europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (2014/C 136/01)" dichiara di non dover presentare la relazione di riferimento in quanto non sussiste una reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose pertinenti indagate. L'elenco delle sostanze pericolose pertinenti usate nell'installazione con indicazioni di pericolo indicate nell'Allegato 1 al DM 272/2014 sono di seguito riassunte:

FAMIGLIE PRODOTTI CLASSIFICATI AI SENSI DEL D.M. 272/14	Totale (t/anno)	Di cui impiegate direttamente da FC (t/anno)	Classe 1 Soglia 0,01 ton/anno	Classe 2 Soglia 0,1 ton/anno	Classe 3 Soglia 1 ton/anno	Classe 4 Soglia 10 ton/anno
1) SGRASSATORI - PRODOTTI PER PULIZIA - ANTIVEGETATIVI - ANTICORROSIVI	2,069	0,8		1,261		0,808
2) APPLICAZIONI PER RIVESTIMENTI	2,870	0	0,013	1,061		1,796
3) ISOLANTI	10,641	0	5,321			5,321
4) LUBRIFICANTI - MISCELE LUBRIFICANTI - OLI - GRASSI - COMBUSTIBILI - CARBURANTI	109,887	0,036	34,693	35,063		40,131
5) COLLANTI - ADESIVI - SILICONI - SIGILLANTI	1,354	0,0002	0,351			1,003
6) SALDANTI - GRANIGLIE ABRASIVE - CERAMICI - NASTRI ISOLANTI - ACCOPPIANTI IN POLVERE	0,002	0	0,001			0,001
7) REAGENTI	0	0				
8) PRODOTTI DI EDILIZIA E DI MANUTENZIONE	4,027	0		0,015	0,015	3,997
9) GAS TECNICI		0				
10) PRODOTTI VERNICIANTI	717,379	86,1 (*)		277,753	107,755	331,872
11) PRODOTTI LIVELLANTI	144,810		31,143	0,225		113,442
TOTALE	899,816	87,0	71,521	315,378	107,770	498,371

(*) quantità utilizzate nell'impianto di primerizzazione lamiere attualmente inattivo

Nota: quantità di riferimento anni 2014-2015

21. CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

La società è in possesso della certificazione ISO 14001:2015 n. EMS-6751/ANS per i seguenti campi di attività: "costruzione di unità navali e galleggianti, mediante le fasi di taglio lamiere, prefabbricazione, lavorazioni meccaniche, assemblaggio, sabbiatura, verniciatura, collaudi e prove a mare", rilasciata il 22 maggio 2017 e valida fino al 21 maggio 2020.

