

**REGIONE FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI UDINE
COMUNE DI PAVIA DI UDINE**



cromofriuli s.p.a.



**RELAZIONE NON TECNICA
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
D.Lgs. 59/2005**

Novembre 2006

by  **LEOCHIMICA**



Il *Rappresentante Legale* : _____
Morgante Carlo

Il *Referente IPPC* : _____
Morgante Carlo

Relazione Tecnica redatta in collaborazione con
Studi di Consulenza - Laboratori di Prova



LEOCHIMICA s.n.c. di dr. Faita & C.
Via Viatta, 1 - 33080 Orcenico Inferiore (PN)
Tel. 0434/574345 r.a. Fax 0434/977068
e-mail: leochimica@tin.it



INDICE

1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto IPPC	3
1.1 Descrizione sito.....	3
1.2 Descrizione dello stato del sito.....	4
2. Cicli produttivi	6
2.1 Anamnesi storica.....	6
2.2 Attività produttive.....	8
2.2.1 Attività produttiva Cod. AT1	9
2.2.2 Attività produttiva Cod. AT2.....	11
3. Energia.....	13
3.1 Energia prodotta.....	13
3.2 Energia consumata.....	13
4. Emissioni.....	14
4.1 Emissioni in atmosfera.....	14
4.2 Scarichi idrici	15
4.3 Emissioni sonore.....	17
4.4 Rifiuti.....	17
5. Sistemi di abbattimento/contenimento.....	18
5.1 Emissioni in atmosfera.....	18
5.2 Scarichi idrici	20
5.2.1 Acque reflue domestiche/assimilate a domestiche.....	20
5.2.2 Acque reflue provenienti da ciclo produttivo.....	20
5.2.3 Acque meteoriche.....	20
5.3 Emissioni sonore.....	22
5.4 Rifiuti.....	22
6. Bonifiche ambientali.....	22
7. Rischio di incidente rilevante.....	23
8. Valutazione integrata dell'inquinamento	24
8.1 Osservazioni generali.....	24
8.2 Applicazione delle B.A.T.....	25

DATI GENERALI

AZIENDA	CROMO FRIULI SPA
LEGALE RAPPRESENTANTE	MORGANTE CARLO
SEDE LEGALE	VIALE GRADO N°9 - LOC. LAUZACCO - PAVIA DI UDINE (UD)
SEDE DEL SITO	VIALE GRADO N°9 - LOC. LAUZACCO - PAVIA DI UDINE (UD)
SETTORE MERCEOLOGICO	Cromatura industriale e lavorazioni meccaniche inerenti ed ogni altra attività industriale e commerciale attinente all'industria stessa.
CODICE IPPC	2.6
CODICE NOSE-P	105.01
CODICE NACE	28

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

Si ricorda che per *impianto* il D.Lgs. 59/2005 intende: *l'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate nell'allegato I e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possano influire sulle emissioni e sull'inquinamento.*

Nella presente *Relazione Tecnica* il termine *impianto* è utilizzato nella accezione sopraindicata.

1.1 Descrizione sito

L'Azienda è insediata in un lotto di ca. 6.670 m² di cui 2.200 m² coperti.

Il lotto è individuato dai seguenti dati catastali relativi al Comune di PAVIA DI UDINE.

- Foglio n° 13
- Mappali n° 11

Inoltre il lotto è individuato dalle seguenti coordinate (*Gauss/Boaga*):

- NORD 5094.48
- EST 2386.35

Il vigente *Piano Regolatore Generale (PRG)* del Comune di Pavia di Udine è stato approvato con Deliberazione della Giunta Regionale n° 0108/PRES del 12/04/1994.

Le aree confinanti sono definite dal citato PRG nel modo seguente:

- Area lato Nord come D3d (Insediamenti industriali e/o artigianali esistenti - Prescrizioni particolari).
- Area lato Sud come D1a (Zona a destinazione produttiva) e D1g (Viabilità).
- Area lato Est come D2b1 (Zona industriale ad est della statale 352).
- Area lato Ovest come D1a (Zona a destinazione produttiva) e D1g (Viabilità).

In allegato è riportato uno stralcio del suddetto PRG.



Dall'esame del *Piano Territoriale Regionale* e da altra normativa regionale si è verificato che il Sito in esame:

- non è posto in aree soggette a *vincolo idrogeologico*,
- non è posto in aree di *ricarica degli acquiferi*,
- non è posto in aree di *interesse naturalistico e di tutela paesaggistica* di livello regionale,
- non è posto in *riserve integrali* dello Stato,
- non è posto in aree destinate all'*istruzione di parchi o riserve naturali regionali* o in aree *sottoposte a tutela paesaggistica*.

1.2 Descrizione dello stato del sito

Nella *Tabella 1* sono indicate le infrastrutture ubicate in un raggio di ca 1 km dall'Azienda (si è preso come riferimento il centro del Sito produttivo).

Foto 1





Tabella 1

<i>Insedimenti</i>	<i>Settori</i>			
	<i>Nord</i>	<i>Sud</i>	<i>Est</i>	<i>Ovest</i>
Attività produttive	SI	SI	NO	SI
Case di civile abitazione	SI	SI	SI	NO
Scuole	NO	NO	SI	NO
Impianti sportivi/ricreativi	NO	NO	SI	NO
Infrastrutture di grande comunicazione	NO	NO	NO	NO
Opere di presa idrica acque potabili	SI	SI	SI	SI
Corsi d'acqua, laghi	NO	NO	SI	NO
Riserve naturali	NO	NO	NO	NO
Zone agricole	SI	SI	SI	SI
Pubblica fognatura	NO	NO	NO	SI
Metanodotti	SI	NO	NO	NO
Gasdotti, oleodotti	NO	NO	NO	NO
Acquedotti	SI	SI	SI	SI
Elettrodotti (≥ 15 kW)	SI	NO	SI	NO



2. CICLI PRODUTTIVI

2.1 Anamnesi storica

La Cromo Friuli nasce nel 1970 come azienda di cromatura a spessore per conto terzi. Diventa operativa nel 1971 con la maggior parte dell'impianto galvanico attualmente in funzione e alcune piccole rettifiche, insediando l'attività su una superficie di 6700mq di cui 1440mq coperti.

Nel 1976 si trasforma in società per azioni.

Tra il 1986 e il 1989 la Cromo Friuli affronta una serie di importanti investimenti volti al potenziamento della struttura produttiva. Infatti, dopo aver operato un ampliamento del capannone produttivo, vengono installati due macchinari per la rettifica di particolari meccanici di grosse dimensioni.



Allo stesso tempo nel reparto galvanico viene posizionata una nuova vasca di cromatura di media capacità e vengono attuate una serie di trasformazioni finalizzate al miglioramento in termini di sicurezza e rispetto per l'ambiente.



Nel 2000 l'azienda viene venduta e la nuova proprietà avvia un programma di importanti lavori di ammodernamento dell'impianto:

- Viene collocata una nuova copertura dello stabilimento nel rispetto della normativa sull'amianto.
- L'intero impianto di illuminazione viene potenziato.
- Introduzione nuovi macchinari.
- Realizzazione di un impianto di sabbiatura.
- Sostituzione vecchio autocarro con un camion nuovo con maggiori dimensioni e capacità di portata.

Nel 2001 la Cromo Friuli, fra le prime aziende galvaniche in Italia, raggiunge l'obiettivo della certificazione ambientale ISO 14001.

Nel 2002 la Cromo Friuli commissiona la costruzione di un nuovo capannone ampliando così la superficie coperta dello stabilimento

Nella seconda metà del 2005 si assiste alla nomina di un nuovo amministratore unico.

Nel 2006 viene attuata la ristrutturazione dell'impianto galvanico per migliorarne l'efficienza e gli standard di sicurezza e viene commissionata l'installazione di un nuovo impianto elettrico in sostituzione di quello esistente ormai obsoleto. Inoltre viene incaricata una ditta specializzata di procedere con la revisione completa di uno dei due macchinari per la rettifica più importanti per l'azienda.



2.2 Attività produttive

Le attività produttive dell'Azienda sono indicate in *Tabella 2*.

Tabella 2

<i>Cod Attività</i>	<i>Descrizione</i>	<i>Attività IPPC</i>
AT1	Rettifica di particolari metallici	NO
AT2	Cromatura di particolari metallici	SI



2.2.1 Attività produttiva Cod. AT1

L'attività produttiva è denominata "Rettifica di particolari metallici" e prevede la rettifica di particolari metallici di grandi dimensioni con ausilio di apposite macchine per la rettifica.

Tale attività non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. 59/05 ed avviene nel reparto di rettifica.

L'attività, si svolge su di un unico turno lavorativo di 8 ore, per 5 giorni alla settimana e per un totale di 230 giornate all'anno.

Diagramma di flusso della attività

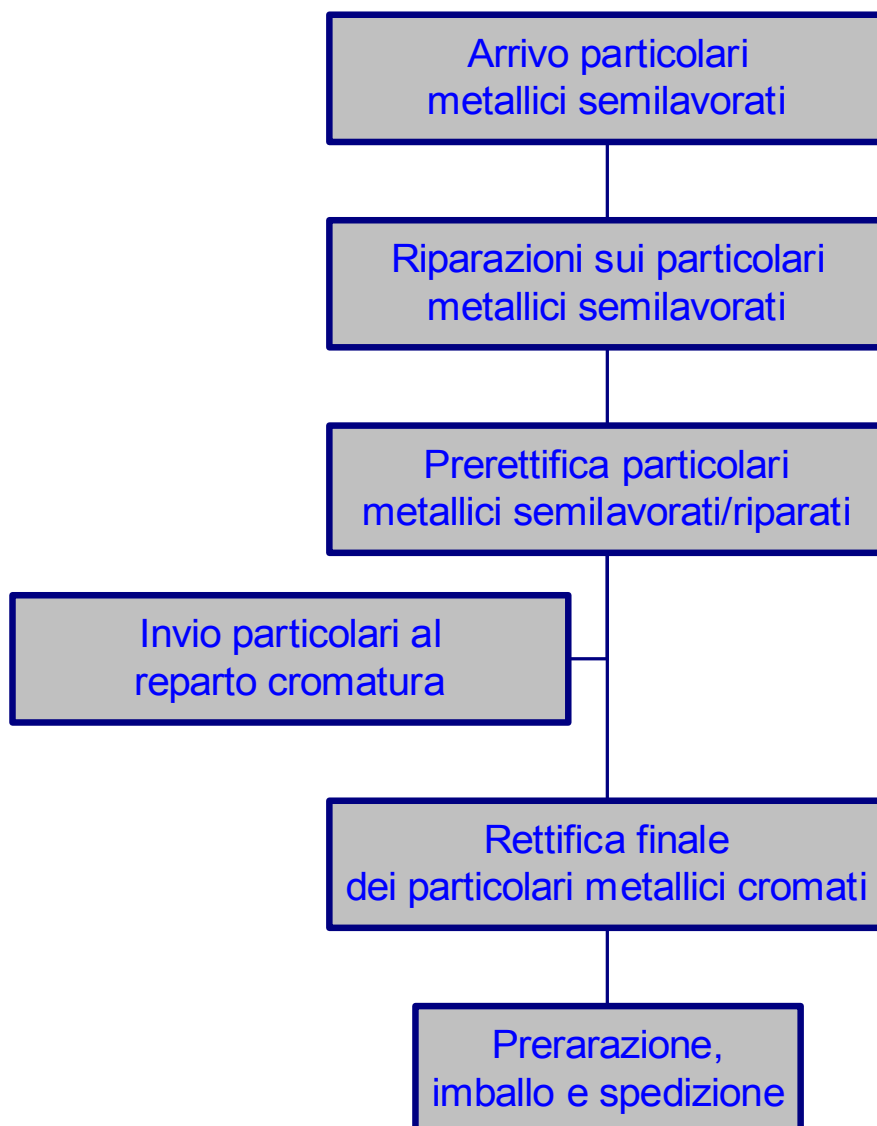


Tabella 3: Prodotti utilizzati

Materiale
Dischi abrasivi
Elettrodi di saldatura
Oli protettivi
Oli lubrificanti
Liquido lubrorefrigerante
Imballi in legno
Imballi in plastica
Nastri abrasivi
Acetilene
Ossigeno
Mole abrasive

Tabella 4: Apparecchiature

Tipologia
Rettifica "Wemex"
Rettifica "S. Eustacchio"
Rettifica "Center Less Bossi"
Rettifica "Center Less Project Man"
Rettifica "Russa"
Rettifica pistoni marini verticale
Rettifica pistoni marini orizzontale
Rettifica "Chrismarine"
Tornio verticale
Saldatrice (n°3)
Smerigliatrici angolari (n°10)
Nastratrice
Carri ponte
Lappatrice



2.2.2 Attività produttiva Cod. AT2

L'attività produttiva è denominata "Cromatura di particolari metallici" e prevede la cromatura di particolari metallici normalmente di grandi dimensioni per conto terzi.

Essa rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. 59/05 ed avviene nel *Reparto cromatura*.

L'attività si svolge su un unico turno di 8 ore, per 5 giorni alla settimana e per un totale di 230 giornate all'anno.

Diagramma di flusso della attività

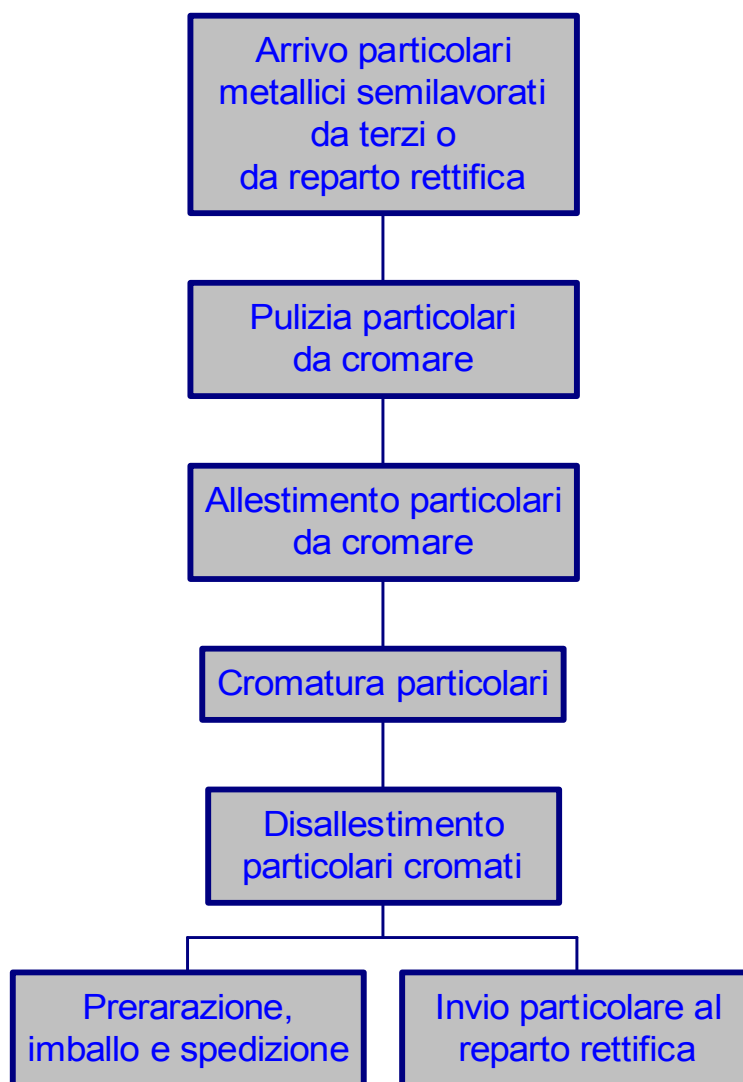




Tabella 5: Prodotti utilizzati

Materiale
Tricloroetilene
Vernice pelabile
Schotch alluminio
Vipla
Acido cromico
Acido solforico
Acido cloridrico
Diluyente vernici
Corindone (Sabbia)

Tabella 6: Apparecchiature

Tipologia
Vasca cromatura "Nautilus"
Vasca cromatura "Grande"
Vasca cromatura "Sacmi"
Vasca cromatura "Interni"
Vasca cromatura "Rebecca"
Vasche cromatura "Pistoni" (n°3)
Vasche cromatura "Pistoni" (n°2)
Sabbiatrice
Vasca "Maxi"
Carri ponte



3. ENERGIA

3.1 Energia prodotta

Energia elettrica

L'Azienda non produce *energia elettrica* ma per l'approvvigionamento utilizza un fornitore esterno come più avanti specificato.

Energia termica

L'energia termica per utilizzo produttivo e per il riscaldamento ambiente viene garantita dalla combustione in opportuni impianti di Gas metano.

3.2 Energia consumata

Energia elettrica

L'Azienda fa parte del *Consorzio Friuli Energia* il quale ha stipulato un contratto di approvvigionamento dell'*energia elettrica* con *Energia spa*.

In Azienda l'*energia elettrica* è fornita in Media Tensione (MT) con linea interrata.

Da una cabina primaria di proprietà dell'ENEL presente all'interno del perimetro aziendale la corrente elettrica viene distribuita a 20000 V ad una cabina secondaria di proprietà dell'Azienda nella quale avviene la trasformazione in Bassa Tensione (BT) per essere inviata alle varie utenze.

Energia termica

Tutta l'energia prodotta è consumata nel ciclo produttivo e per il riscaldamento degli ambienti.

Consumi globali

Nella *Tabella 7* sono riportati i consumi globali riferiti all'anno 2005.

Tabella 7

<i>Energia</i>	<i>MW</i>
<i>Elettrica</i>	2059,52
<i>Termica</i>	2814,1



4. EMISSIONI

4.1 Emissioni in atmosfera

Attualmente in Azienda sono presenti:

- N° 6 camini rientranti nel campo di applicazione del DLgs 152/06 e regolarmente autorizzati.
- N° 7 camini non rientranti nel campo di applicazione del DLgs 152/06.

Attualmente l'Azienda è in possesso delle seguenti autorizzazioni:

Tabella 8

<i>Tipo autorizzazione</i>	<i>Numero autorizzazione</i>	<i>Data autorizzazione</i>
DELIBERA	871	27/03/2001
DECRETO	573	28/03/2006

Tutte le analisi di autocontrollo effettuate annualmente secondo le prescrizioni contenute nei sopraindicati decreti autorizzatori hanno evidenziato il rispetto dei limiti imposti dai suddetti dispositivi.

I controlli analitici sono eseguiti su punti di campionamento il cui accesso rispetta quanto previsto al punto 6 della Norma UNI 10169.

In particolare i bocchelli d'accesso per l'inserimento delle sonde di prelievo sono costruiti secondo le indicazioni riportate nel Manuale UNICHIM 122 e sono posizionati secondo quanto previsto dalla citata Norma UNI 10169, punto 7.



4.2 Scarichi idrici

Approvvigionamento

L'approvvigionamento idrico avviene:

- per scopi igienico sanitari esclusivamente attraverso l'acquedotto;
- per scopi produttivi da pozzo.

A tale riguardo l'Azienda ha:

- stipulato contratto di fornitura dell'acqua ad uso igienico sanitario con l'Acquedotto Poiana S.p.A. di Cividale del Friuli;
- richiesto concessione in sanatoria per il prelievo di acqua da pozzo.

I punti di approvvigionamento sono due da essi dipende la rete idrica che distribuisce l'acqua alle varie utenze interne alla Azienda.

L'acqua distribuita viene utilizzata per scopi igienico sanitari e per scopi produttivi.

Tabella 9

Consumi	Anno di riferimento	Unità di misura
	2005	
Scopi igienico sanitari	250	mc/anno
Scopi produttivi	1394	mc/anno

Tipologia degli scarichi

Acque reflue domestiche/assimilate a domestiche.

Le acque sono derivanti dalla mescolanze dei reflui provenienti dall'utilizzo dei servizi igienici con i reflui saponati derivanti dall'utilizzo dei lavandini, delle docce e della mensa presente in Azienda.

Il sistema di trattamento depurativo adottato prima dello scarico è la *fossa Imhoff*. Tali scarichi vengono dispersi nel terreno a seguito di impossibilità di allacciamento alla rete fognaria.

Acque reflue provenienti dal ciclo produttivo.

L'acqua utilizzata per scopi produttivi consiste in:

- acque di lavaggio pezzi cromati;
- produzione soluzioni lubrorefrigeranti per fasi di rettifica.

L'acqua che viene utilizzata per il lavaggio dei particolari cromati è convogliata all'esterno dell'edificio e rimessa all'interno attraverso un sistema di filtrazione ed una tubazione collegata con tutte le vasche di cromatura; questo liquido recuperato serve ad integrare il livello delle vasche che si abbassa costantemente con l'evaporazione

L'acqua che viene utilizzata per la produzione di soluzioni lubrorefrigeranti per fasi di rettifica prevede il riempimento di vasche all'interno delle quali l'acqua viene mescolata con olii lubrorefrigeranti per la preparazione di emulsioni oleose utilizzate sulle macchine di rettifica. Tali acque non vengono scaricate ma all'occorrenza smaltite come rifiuto tramite ditte specializzate.

Dalle considerazioni sopra riportate si desume che in azienda non sono presenti scarichi di acque reflue provenienti dai cicli produttivi.



Acque meteoriche.

Le acque meteoriche sono originate dalle superfici scolanti quali i tetti ed i piazzali impermeabilizzati e vengono attualmente disperse sul suolo e negli strati del sottosuolo attraverso pozzi perdenti.



4.3 Emissioni sonore

Alla data di stesura della presente *Relazione Tecnica* il Comune di Pavia di Udine non ha predisposto alcuna zonizzazione acustica del proprio territorio.

Pertanto, in attesa di tale classificazione, i limiti previsti sono quelli del DPCM 01/03/91 e cioè:

- 70dB(A) per il periodo diurno.
- 60dB(A) per il periodo notturno.

Rilievi fonometrici atti a determinare il livello equivalente di pressione sonora in diverse punti lungo il perimetro aziendale eseguiti da Tecnici Competenti in acustica, hanno evidenziato il rispetto dei limiti imposti dal citato DPCM.

4.4 Rifiuti

Rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti dalla Azienda e denunciati nel M.U.D. 2005 sono riportati nella *Tabella 10*.

Tabella 10

CER	Denominazione	Quantità Prodotta Kg	Quantità conferita Kg
06 01 02	Acido cloridrico	940	/
11 01 98	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose (liquido)	51883	51300
11 01 98	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose (solido)	1540	1948
		660	835
12 01 09	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	540	540
		500	500
12 01 21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli alla voce 12 01 20	11597.376	12496
		2899.344	3104
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	3845.1	3696
		961.28	924
		3845.1	3696
		961.28	924
15 02 02	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	2613	2613
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelli alle voci da 160209 a 160213	1040	1040
20 01 40	Metallo	10850	11650



5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

5.1 Emissioni in atmosfera

I sistemi di abbattimento adottati dall'Azienda per abbattere le concentrazioni delle sostanze immesse in atmosfera, sono di due tipi:

- *Separatori di gocce;*
- Filtro a secco a maniche.

Separatore di gocce

Figura 1

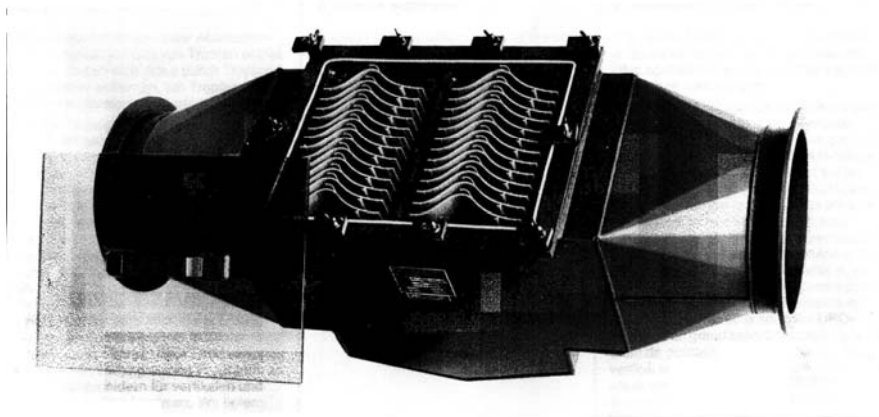
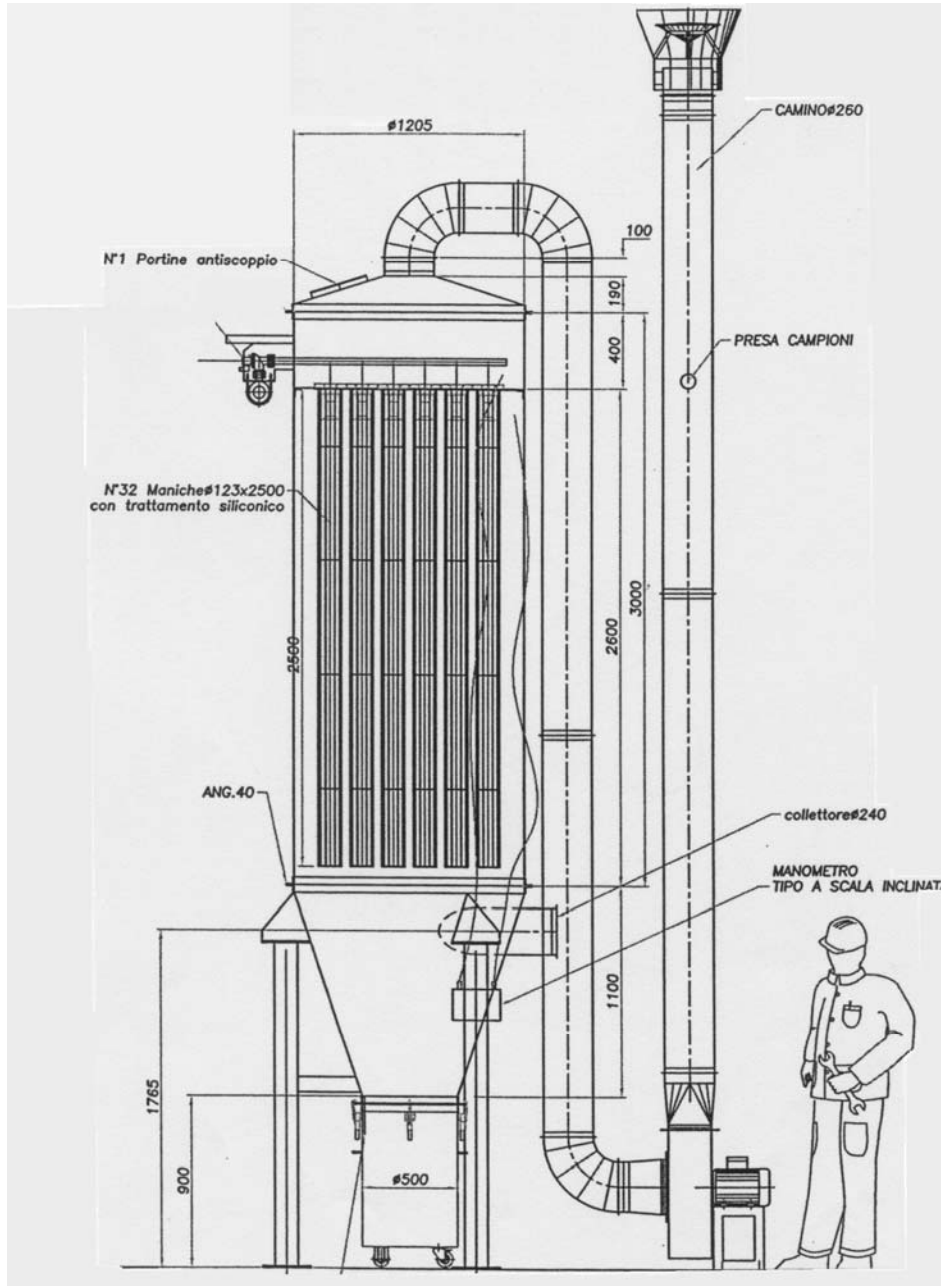


Foto n° 2: Particolare batterie alettate di separazione



Tali separatori (vedi *Figura 1*) sono costituiti da un contenitore metallico al cui interno vengono inserite delle batterie alettate (vedi *Foto n° 2*); le batterie investite dal flusso di vapori permettono il raffreddamento e la condensazione gli stessi. I vapori condensati vengono raccolti sul fondo della struttura metallica e, per mezzo di un apposita tubazione flessibile, reintrodotti nel ciclo di cromatura.

Filtro a secco a maniche
Figura 2



L'abbattimento è composta da un filtro a secco a maniche (vedi *Figura n° 2*) con lavaggio in controcorrente mediante impulsi di aria compressa.
 Il filtro è dotato di maniche in feltro agugliato poliestere con trattamento silconico.
 Le polveri trattenute dal filtro vengono fatte convogliare nella parte sottostante lo stesso in un apposito bidone di raccolta.

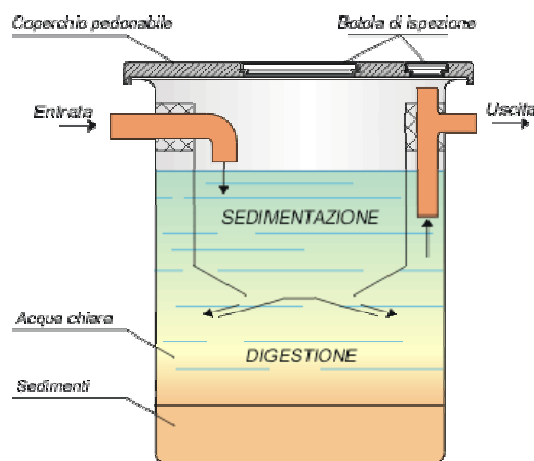


5.2 Scarichi idrici

5.2.1 Acque reflue domestiche/assimilate a domestiche

Le acque domestiche/assimilate a domestiche sono derivanti dalla mescolanza dei reflui provenienti dall'utilizzo dei servizi igienici con i reflui saponati derivanti dall'utilizzo dei lavandini, delle docce e del locale mensa (solo consumazione pasti) presente in Azienda.

Il sistema di trattamento depurativo adottato prima dello scarico è la *fossa Imhoff*.



Le *fosse Imhoff* sono costituite da una vasca principale (digestione anaerobica) che contiene al suo interno un vano secondario (di sedimentazione). L'affluente entra nel comparto di sedimentazione, che ha lo scopo di trattenere i corpi solidi e di destinare il materiale sedimentato attraverso l'apertura sul fondo inclinato, al comparto inferiore di digestione.

L'uscita è posizionata nella parte superiore dove l'acqua è chiarificata.

5.2.2 Acque reflue provenienti da ciclo produttivo

Le acque provenienti dai reparti produttivi (l'unico reparto che utilizza acqua è quello della cromatura) vengono convogliate ad un impianto di recupero delle acque.

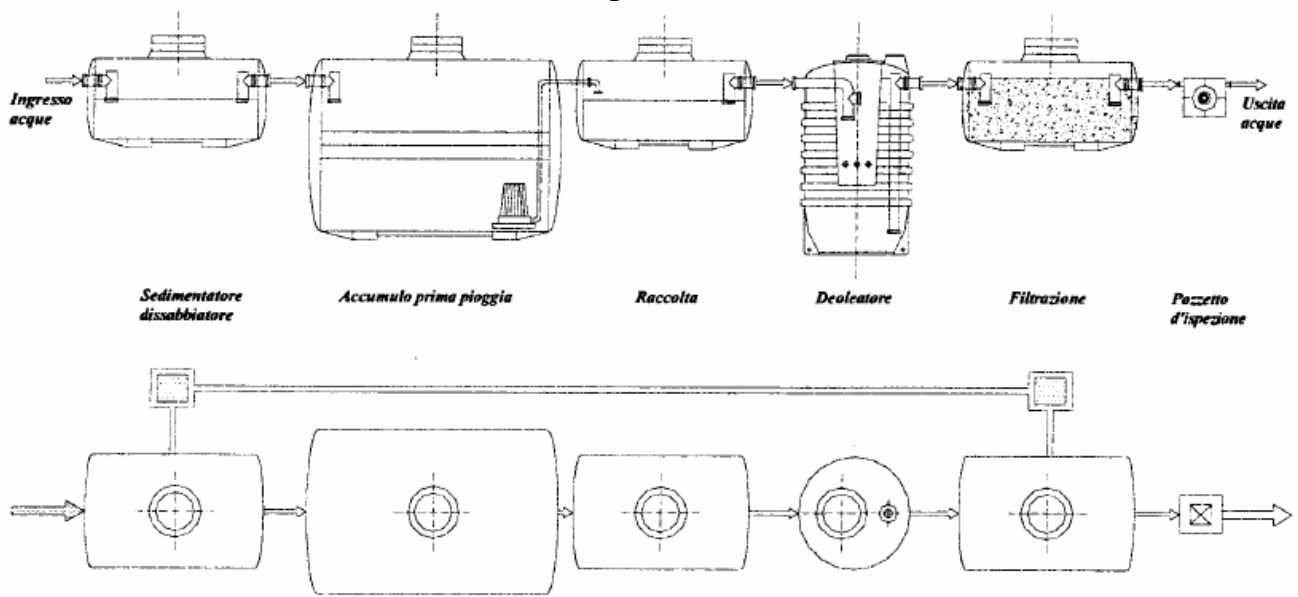
In tale impianto le acque vengono accumulate su apposite vasche, fatte decantare per poi essere reimmesse all'interno delle vasche di cromatura per il reintegro a livello dei bagni di cromatura.

Da tale impianto non sono generati scarichi idrici.

5.2.3 Acque meteoriche

Le acque meteoriche raccolte dai tetti e dai piazzali dell'Azienda vengono direttamente scaricate o fatte convogliare in un impianto di prima pioggia del tipo schematizzato in *Figura 3*.

Figura 3





5.3 Emissioni sonore

L'Azienda non ha attuato interventi per la riduzione del rumore in quanto dalle valutazioni eseguite è emerso il rispetto dei limiti previsti dalla Normativa vigente.

5.4 Rifiuti

I rifiuti sono stoccati in luoghi ben definiti, suddivisi per tipologie, depositati su superfici cementate o asfaltate di recente costruzione e quindi perfettamente integre.

I rifiuti classificati pericolosi vengono stoccati al coperto.

6. BONIFICHE AMBIENTALI

A seguito del rilevamento di presenza di cromo (anno 1997) in falda sotterranea è stato richiesto all'Azienda da parte del Comune di Pavia di Udine l'effettuazione di carotaggi per la realizzazione di pozzi piezometrici.

Durante la realizzazione di tali pozzi, su di uno di essi, è stata rilevata la presenza di valori di cromo superiori ai limiti di legge.

A seguito di ciò, l'Azienda ha attivato le procedure previste dal D.M. 471/99 predisponendo e presentando il piano di caratterizzazione e le successive richieste di modifiche ed integrazioni.

All'esito del procedimento il Responsabile del Servizio Tecnico e Gestione del Territorio del Comune di Pavia di Udine emetteva la Determinazione n. 321/04, dd. 17.8.2004, notificata alla Ditta Cromo Friuli in data 24.8.2004.

Tale determinazione veniva rubricata "Approvazione del Piano di Caratterizzazione presentato dalla Ditta Cromo Friuli Spa in data 18.12.2003";

Avverso tale determinazione - nonché contro ogni altro atto presupposto, connesso e consequenziale, anche se non conosciuto dalla ditta ricorrente, con particolare riferimento ai verbali della conferenza di servizi tenutesi in data 17.11.2003, 19.12.2003, 28.1.2004, 9.6.2004, 28.7.2004 - l'Azienda proponeva in data 13.11.2004 ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale della Regione Friuli Venezia Giulia.

Il ricorso veniva ritualmente e tempestivamente notificato al Comune di Pavia di Udine (Ud), all'Arpa - Friuli Venezia Giulia, alla Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Udine nonché all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4.

Tale ricorso veniva depositato presso la Cancelleria del citato T.A.R. in data 10.12.2004 e veniva iscritto al N. 737/2004 del Reg. Gen.

In data 31.12.2004 il Comune di Pavia di Udine notificava l'ordinanza n. 76 con la quale si ingiungeva all'Azienda l'esecuzione urgente degli interventi necessari alle indagini previste dal Piano di Caratterizzazione oggetto della sopra citata determinazione n. Determinazione n. 321/04, dd. 17.8.2004, notificata alla Ditta Cromo Friuli in data 24.8.2004.

Avverso tale Ordinanza l'Azienda - nonché contro ogni altro atto presupposto, connesso e consequenziale - l'Azienda proponeva in data 14.02.2005 al Tribunale Amministrativo Regionale della Regione Friuli Venezia Giulia ricorso giurisdizionale per motivi aggiunti.



Anche tale ricorso veniva ritualmente e tempestivamente notificato al Comune di Pavia di Udine (Ud), all'Arpa - Friuli Venezia Giulia, alla Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Udine nonché all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4.

Il ricorso per motivi aggiunti veniva depositato presso la Cancelleria del citato T.A.R. in data 09.03.2005 .

All'esito della Pubblica Udienda del 14.07.2005 il Tribunale Amministrativo regionale della Regione Friuli Venezia Giulia tratteneva il ricorso in decisione e, con Sentenza n. 699/2005 emessa in pari data e depositata il successivo 29.07.2007 lo rigettava.

Avverso tale Sentenza n. 699/2005 l'Azienda proponeva ricorso al Consiglio di Stato in Sede Giurisdizionale.

Anche tale ricorso veniva notificato al Comune di Pavia di Udine (Ud), all'Arpa - Friuli Venezia Giulia, alla Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Udine nonché all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4.

Il ricorso veniva depositato presso la Cancelleria del Consiglio di Stato in data 17.02.2006 e veniva iscritto al N. 1.371/2006 del Reg. Gen.

Il ricorso è ancora pendente e ad oggi non risulta ancora fissata la Pubblica Udienda di discussione.

Nel contempo l'Azienda ha ritenuto opportuno affidare ad una Ditta specializzata lo studio del sito per l'esecuzione di opere alternative alle prescrizioni della Conferenza di Servizi che consentano comunque la messa in sicurezza del sito.

L'Azienda continua ad eseguire a proprio carico controlli analitici mensili in accordo con l'ARPA per il monitoraggio della falda, anche se ormai da tempo i valori rilevati siano ampiamente al di sotto dei limiti di legge.

7. RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

L'Azienda non è soggetta agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/1999 (attuazione della Direttiva 96/82 CE - SEVESO bis).

Pertanto non sono previste prescrizioni ai fini della sicurezza e della prevenzione dei rischi di incidente rilevante, (per stabilimenti ricadenti negli obblighi di cui all'art. 8 ed agli obblighi di cui agli artt. 6 o 8 del citato Decreto).



8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

8.1. Osservazioni generali

Considerando le emissioni in atmosfera, gli scarichi idrici, le emissioni sonore e la produzione di rifiuti complessivamente l'inquinamento ambientale provocato dalle attività dell'Azienda è da ritenere molto basso tenuto conto anche dei valori analitici rilevati per i vari aspetti ambientali considerati.

Si ricorda che l'Azienda opera secondo un *Sistema Qualità* implementato e quindi certificato nel 2004 secondo la Norma UNI EN ISO 14001.

L'applicazione di apposite *Pratiche Operative Interne* consente tra l'altro alla Azienda di ottimizzare i controlli dei parametri di processo con conseguenti benefici sul fronte qualitativo assicurando una costanza di qualità che consente di conseguire la *soddisfazione del Cliente* e sul fronte ambientale minimizzando gli scarti di produzione con conseguente riduzione dei consumi di energia, acqua e materie prime derivanti dalla loro rilavorazione.

Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori

Il personale periodicamente viene sottoposto a corsi informativi/formativi che riguardano sicurezza e salvaguardia dell'ambiente.

In generale comunque tutto il personale è sensibilizzato a seguire una politica di risparmio delle risorse (sia energetiche che idriche) attraverso un adeguato controllo delle utenze presenti in Azienda.

Il training formativo e di sensibilizzazione è applicato anche al personale in fase di prima assunzione.



8.2 Applicazione delle B.A.T.

In questo paragrafo vengono riprese punto per punto l'elenco delle B.A.T. applicabili al settore trattamento di superficie di metalli riportate nelle Linee Guida allegate alla presente relazione tecnica.

Legenda:

BAT = Numero progressivo degli argomenti riportati nella 2ª colonna delle Tabelle contenenti l'elenco delle BAT allegate alla presente Relazione.

N° riferimento = Numero identificativo della BAT per ogni argomento considerato.

Applicata = S (se applicata in Azienda).

N (se non applicata in Azienda).

Osservazioni = Eventuali indicazioni sull'applicazione, sulla non applicazione o sull'applicabilità.

Generali (Linee guida - Capitolo 6, Tabella 9)			
BAT	N° riferimento	Applicata	Osservazioni
1	1	S	Attualmente l'Azienda è certificata UNI EN ISO 14001.
2	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
	3	N	Non applicabile.
3	1	S	L'Azienda ha codificato i programmi di manutenzione dell'uso delle attrezzature per la cromatura nel Sistema Qualità.
	2	S	L'Azienda esegue periodici incontri di sensibilizzazione del personale sugli aspetti ambientali.
4	1	S	L'Azienda compila schede di lavoro sui controlli del materiale in ingresso per l'evidenziazione di eventuali difetti.
5	1	S	L'Azienda ha verificato la resa delle metodologie impiegate frutto di una esperienza decennale.
6	1	S	L'Azienda sta predisponendo tutte le misure descritte.



Generali <i>(Linee guida - Capitolo 6, Tabella 9)</i>			
BAT	N° riferimento	Applicata	Osservazioni
7	1	N	Non applicabile.
	2	S	L'Azienda ha predisposto aree di stoccaggio dei materiali distinte ed il personale incaricato delle movimentazioni è stato addestrato.
	3	S	
	4	S	
	5	S	
	6	S	
	7	S	
	8	S	
8	1	S	L'Azienda, in appoggio con una ditta specializzata, sta studiando il sito per attuare un piano di monitoraggio, controllo e salvaguardia della falda sotterranea.
9	1	S	L'Azienda ha già programmato l'adeguamento dell'impianto elettrico delle proprie strutture.
	2	S	
	3	S	
	4	S	
	5	S	
	6	S	
10	1	S	L'Azienda sta predisponendo tutte le misure descritte.
	2	S	
11	1	S	L'Azienda sta predisponendo tutte le misure descritte.
	2	S	
	3	S	
	4	S	
	5	S	
12	1	S	In Azienda è presente un impianto di raffreddamento a servizio delle vasche di cromatura a ciclo chiuso.
	2	S	In Azienda è presente un impianto di raffreddamento a servizio delle vasche di cromatura a ciclo chiuso.
	3	S	In Azienda è presente un impianto di raffreddamento a servizio delle vasche di cromatura a ciclo chiuso.
	4	S	In Azienda è presente un impianto di raffreddamento a servizio delle vasche di cromatura a ciclo chiuso.
	5	N	Non applicabile.
	6	S	In Azienda è presente un impianto di raffreddamento a servizio delle vasche di cromatura a ciclo chiuso.



Settoriali (Linee guida - Capitolo 6, Tabella 10)			
BAT	N° riferimento	Applicata	Osservazioni
13	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
	3	S	L'Azienda esegue controlli sulle soluzioni di processo.
14	1	S	L'Azienda esegue il recupero dei metalli dove possibile.
15	1	S	L'Azienda è in possesso di un impianto per il trattamento ed il recupero delle acque di primo lavaggio dei particolari cromati.
	2	S	
16	1	S	L'Azienda sta predisponendo tutte le misure descritte.
	2	S	
17	1	S	In Azienda l'uso di solventi non origina emissioni in atmosfera convogliate.
18	1	S	L'Azienda ha eseguito i rilevamenti fonometrici, sia interni che esterni rilevando il rispetto dei limiti di legge.
	2	N	Dalle valutazioni eseguite non è necessario provvedere all'adozione di insonorizzazioni.
19	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
	3	S	L'Azienda sta predisponendo tutte le misure descritte.
	4	N	Non applicabile.
20	1	S	L'Azienda è in possesso di un impianto per il trattamento ed il recupero delle acque di primo lavaggio dei particolari cromati.
	2	S	
	3	S	
	4	S	
21	1	N	Non applicabile.
	2		
	3	N	
	4	N	
22	1	N	Non applicabile.
	2	N	
23	1	N	Non applicabile.
	2	N	
	3	N	
	4	N	
	5	N	



Settoriali			
<i>(Linee guida - Capitolo 6, Tabella 10)</i>			
BAT	N° riferimento	Applicata	Osservazioni
24	1	S	L'Azienda è in possesso di un impianto per il trattamento ed il recupero delle acque di primo lavaggio dei particolari cromati.
	2	N	Non applicabile.
25	1	S	L'Azienda sta predisponendo tutte le misure descritte.
	2	S	L'Azienda sta predisponendo tutte le misure descritte.
	3	N	Non applicabile.
26	1	N	Non applicabile.
	2	N	
	3	N	
27	1	N	Non applicabile.
	2	N	
	3	N	
	4	N	
28	1	N	L'Azienda è in possesso di un impianto per il trattamento ed il recupero delle acque di primo lavaggio dei particolari cromati privo di scarico di acque reflue.
	2	N	
	3	N	
29	1	N	Non applicabile.
30	1	N	Non applicabile.
31	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
	3	N	Non applicabile.
	4	N	Non applicabile.
	5	N	Non applicabile.
	6	N	Non applicabile.
32	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
	3	N	Non applicabile.
	4	N	Non applicabile.
	5	N	Non applicabile.
	6	N	Non applicabile.
	7	N	Non applicabile.
	8	N	Non applicabile.



Settoriali <i>(Linee guida - Capitolo 6, Tabella 10)</i>			
BAT	N° riferimento	Applicata	Osservazioni
33	1	N	Non applicabile.
	2	N	L'Azienda sta predisponendo tutte le misure descritte.

Sostituzione e/o controllo di sostanze pericolose <i>(Linee guida - Capitolo 6, Tabella 11)</i>			
BAT	N° riferimento	Applicata	Osservazioni
34	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
	3	N	Non applicabile.
	4	N	Non applicabile.
35	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
	3	N	Non applicabile.
36	1	N	Non applicabile.
37	1	N	Processi non attuabili in Azienda con le attuali attrezzature.
38	1	N	Non applicabile.
39	1	N	Non applicabile.

Lavorazioni specifiche <i>(Linee guida - Capitolo 6, Tabella 12)</i>			
BAT	N° riferimento	Applicata	Osservazioni
40	1	S	L'Azienda ha predisposto tutte le misure descritte.
	2	N	Non applicabile.
41	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
	3	N	Non applicabile.
42	1	N	Non applicabile.
43	1	N	Non applicabile.
44	1	S	L'Azienda ha predisposto tutte le misure descritte.
	2	S	L'Azienda ha predisposto tutte le misure descritte.
45	1	N	Non applicabile.
46	1	S	L'Azienda ha installato un impianto di sabbiatura per ridurre l'uso di solventi.



Lavorazioni specifiche <i>(Linee guida - Capitolo 6, Tabella 12)</i>			
BAT	N° riferimento	Applicata	Osservazioni
47	1	N	Non applicabile.
48	1	N	Non applicabile.
49	1	N	Non applicabile.
50	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
51	1	N	Non applicabile.
52	1	N	Non applicabile.
	2	N	Non applicabile.
	3	N	Non applicabile.
	4	N	Non applicabile.
	5	N	Non applicabile.
	6	N	Non applicabile.
	7	N	Non applicabile.
	8	N	Non applicabile.
	9	N	Non applicabile.
	10	N	Non applicabile.