

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

Decreto n° 4388/AMB del 31/08/2021 SAPI - UD/AIA/16-R

Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società C.G.A. TECHNOLOGIES S.R.L. presso l'installazione sita nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD).

## IL DIRETTORE CENTRALE

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

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

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

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

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

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

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

**Considerato** che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le

pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

**Visto** il "Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries e Foundries Industry - May 2005 (BREF-SF)";

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**Visto** l'articolo 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

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

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

**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;

**Vista** la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

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

**Visto** il decreto del Direttore del servizio competente n. 2971 del 22 novembre 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società CGA TECHNOLOGIES S.p.A. con sede legale nel comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 22, di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nei comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), via dell'Industria, 22;

**Visto** il decreto del Direttore del servizio competente n. 2044 del 29 ottobre 2014, con il quale:

1) è stato preso atto dell'intervenuta modifica della titolarità dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 2971 del 22 novembre 2010, dalla Società CGA TECHNOLOGIES S.p.A. alla Società CGA TECHNOLOGIES S.R.L. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 22, identificata dal codice fiscale 02575170309;

2) è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2971/2010, sostituendo la Tabella 1, dell'Allegato C, al decreto medesimo, relativa ai soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano di Monitoraggio e Controllo;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2971/2010, è stata prorogata fino al 22 novembre 2020;

**Visto** il decreto del Direttore del servizio competente n. 1505 dell'11 agosto 2015, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2971/2010, come modificata e prorogata con i decreti n. 2044/2014 e n. 535/20154;

**Visto** il decreto del Direttore del servizio competente n. 1717 del 24 agosto 2016, con il quale è stata aggiornata e rettificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2971/2010, come modificata, prorogata e aggiornata con i decreti n. 2044/2014, n. 535/2015 e n. 1505/2015;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5208 del 30 dicembre 2019, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2020 - 2021 - 2022";

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

**Vista** la nota prot. n. 60957 del 20 dicembre 2019, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente, tenuto conto della pubblicazione avvenuta il 13 giugno 2016, sulla Gazzetta Ufficiale della Comunità Europea delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie dei metalli non ferrosi, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio:

1) ha comunicato al Gestore, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14, della legge regionale 7/2000, l'avvio del procedimento amministrativo per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio delle attività di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 (Fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 MG al giorno per il piombo ed il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli), svolta presso l'installazione sita nei Comune di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), via dell'Industria, 22;

2) ha imposto al Gestore di trasmettere, entro il 28 febbraio 2020, un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, utilizzando la modulistica disponibile sul sito web regionale;

**Vista** la nota datata 25 febbraio 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 26 febbraio 2020 con protocollo n. 9419, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 20 giorni del termine per la presentazione della documentazione relativa al riesame dell'AIA;

**Vista** la nota prot. n. 10078 del 27 febbraio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha concesso al Gestore la proroga di 20 giorni e pertanto fino al 19 marzo 2020, per la presentazione della documentazione relativa al riesame;

**Vista** la nota datata 18 marzo 2020, trasmessa a mezzo PEC il 19 marzo 2020, acquisita dal Servizio competente il 19 marzo 2020 con protocollo n. 13385, con la quale il Gestore:

1) ha precisato che il processo produttivo svolto dal Gestore stesso prevede prevalentemente la fusione di lingotti di Alluminio puri al 99% e sfridi di lavorazione esclusivamente provenienti dall'installazione, con caratteristiche di purezza analoghe alla materia prima in partenza;

2) ha specificato che il settore più attinente per l'installazione sia "Smitheries and Foundries Industry" per il quale non sono ancora state pubblicate le relative BAT Conclusion, ritenendo, pertanto, di non trovarsi nelle condizioni di cui all'articolo 29-octies, comma 3, lettera a), del decreto legislativo 152/2006, in materia di riesame dell'AIA per la pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT e di non dover presentare la valutazione in merito allo stato di applicazione delle BATC-NFM;

3) ha fornito le informazioni previste dall'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, chiedendo che il riesame con valenza di rinnovo dell'AIA venga disposto sull'installazione nel suo complesso, ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo medesimo (quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione);

**Vista** la nota prot. n. 18688 del 23 aprile 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore:

1) di condividere la posizione assunta dal Gestore stesso riguardo il settore di appartenenza e di archiviare conseguentemente il procedimento di riesame avviato ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 1, lettera a), del decreto legislativo 152/2006;

2) di avviare, ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 1, lettera b), del decreto legislativo 152/2006, il procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

3) che il procedimento rimane sospeso fino al 15 maggio 2020, ai sensi di quanto disposto dall'articolo 37 del DL n. 23 dell'8 aprile 2020 "Misure urgenti in materia di accesso al credito e di adempimenti fiscali per le imprese, di poteri speciali nei settori strategici, nonché interventi in materia di salute e lavoro, di proroga di termini amministrativi e processuali";

**Vista** la nota prot. n. 20709 del 6 maggio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale, all'Acquedotto Poiana S.p.A., al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dal Gestore;

**Atteso** che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 15 maggio 2020, 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. 34061 del 20 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha convocato, per il giorno 6 agosto 2020, la prima Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Visto** il verbale della Conferenza di servizi del 6 agosto 2020, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il Rappresentante della Regione ha dato lettura della nota del 4 agosto 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 36724, con la quale il Comune di Cividale del Friuli ha espresso il proprio parere di competenza, inviando:

a) la Determinazione del Responsabile dell'Unità operativa Urbanistica – Edilizia Privata – Ambiente del Comune di Cividale del Friuli n. 888 del 3 agosto 2020, con la quale è stata confermata, per la Società CGA TECHNOLOGIES S.R.L. la classificazione di industria insalubre di prima classe dell'elenco di cui al DM 5 settembre 1994 con riferimento alla voce B) Prodotti e materiali e fasi interessate dell'attività industriale, punto 82) "Metalli: laminatoi a caldo e a freddo, tranciatura, altri trattamenti termici" e alla voce C) Attività industriali, punto 26) "Verniciatura elettrostatica con vernice a polvere";

b) la Dichiarazione del Responsabile dell'Unità operativa Urbanistica – Edilizia Privata – Ambiente del Comune di Cividale del Friuli del 4 agosto 2020, con la quale è stato accertato, ai sensi e per gli effetti di cui all'articolo 29-quater, del decreto legislativo 152/2006, che l'attività della Società CGA TECHNOLOGIES S.R.L. svolta presso l'installazione sita in via dell'Industria, 22, è conforme allo strumento urbanistico vigente;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 4571 del 4 agosto 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 36745, con la quale il Comune di Moimacco:

a) ha confermato per la Società CGA TECHNOLOGIES S.R.L. la classificazione di industria insalubre di prima classe dell'elenco di cui al DM 5 settembre 1994 con riferimento alla voce B) Prodotti e materiali e fasi interessate dell'attività industriale, punto 82) "Metalli: laminatoi a caldo e a freddo, tranciatura, altri trattamenti termici" e alla voce C) Attività industriali, punto 26) "Verniciatura elettrostatica con vernice a polvere", già espressa con il decreto sindacale prot. n. 6338 del 10 dicembre 2008;

- b) ha inviato la Dichiarazione del Responsabile dell'Area tecnica - Tecnico manutentiva del Comune di Moimacco del 3 agosto 2020, con la quale è stato accertato, ai sensi e per gli effetti di cui all'articolo 29-quater, del decreto legislativo 152/2006, che l'attività della Società CGA TECHNOLOGIES S.R.L. svolta presso l'installazione sita in via dell'Industria , 22, è conforme allo strumento urbanistico vigente;
- 3) il Rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 36174 del 31 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha espresso parere favorevole, per quanto di competenza, al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e ha proposto la seguente prescrizione:
- al fine del rispetto dell'articolo 31 "Prevenzione dall'inquinamento delle acque meteoriche di dilavamento" delle "Norme di attuazione" del Piano regionale di tutela delle acque", il sistema di gestione ambientale dovrà prevedere modalità gestionali e procedure affinché:
    - a) le superfici scolanti scoperte dell'insediamento siano mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche di dilavamento;
    - b) nel caso di versamenti accidentali, la pulizia delle superfici interessate sia eseguita tempestivamente;
- 4) il Rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 21715 /P /GEN/ PRA del 31 luglio 2020, acquisita dal Servizio competente il 3 agosto 2020 con protocollo n. 36268, con la quale ARPA FVG ha chiesto chiarimenti ed integrazioni documentali, al fine di poter esprimere un parere tecnico-scientifico in materia ambientale e predisporre un piano di monitoraggio e controllo coerente con la realtà aziendale;
- 5) il rappresentante del gestore del servizio idrico integrato Poiana S.p.A. ha chiesto alla Società:
- a) di specificare le modalità di scarico delle acque di raffreddamento dell'impianto di distillazione, non riportate nella planimetria della rete fognaria di riferimento, e di voler chiarire quali siano le tempistiche di disattivazione di tale scarico, definito dalla Società come "temporaneo in attesa di messa a punto di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso";
  - b) di fornire l'aggiornamento della planimetria della rete fognaria di riferimento (denominata "All. 11 – Planimetria dell'impianto con rete idrica") in modo che sia visibile l'intero tracciato delle reti fognarie a servizio dello stabilimento (attualmente una parte della rete delle acque nere non è ricompresa nella planimetria);
  - c) di integrare la documentazione relativa alle caratteristiche tecniche dei sistemi di pretrattamento esistenti (disegni/schemi tecnici e relazione che ne dimostri il corretto dimensionamento);
  - d) di presentare il progetto di un idoneo sistema di pretrattamento per le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali soggetti al deposito di sostanze pericolose, adeguatamente dimensionato, proponendo un cronoprogramma per la sua realizzazione e l'aggiornamento del Piano di monitoraggio e controllo;
  - e) di specificare come si originano le acque di scarico del circuito di raffreddamento degli scambiatori;
  - f) di specificare se è presente un pretrattamento delle acque provenienti dallo sgrassaggio del reparto verniciatura;
- 6) il rappresentante della Regione ha chiesto alla Società:
- a) di valutare lo stato di applicazione delle BAT facendo riferimento puntuale alle indicazioni del capitolo 5. del documento BREF SF del maggio 2005, con particolare riguardo ai tipi di forno presenti nell'installazione e dichiarando ove la BAT sia APPLICATA, NON APPLICATA o NON PERTINENTE e motivando la scelta in caso di non applicazione;
  - b) di effettuare, relativamente alla Tab. 25 dell'all. 4 "Relazione Tecnica", la distinzione tra "impianti termici civili" ed "impianti di combustione", indicando per questi ultimi il tipo di combustibile impiegato e per gli impianti civili se i sistemi di distribuzione del calore siano distinti o se vi sia un unico sistema di distribuzione del calore;
  - c) di dichiarare se la Società intende richiedere l'autorizzazione dei punti di emissione E3/1, E6, E7 ed E8, attualmente dichiarati inattivi;

d) di valutare le possibili fonti di emissioni diffuse in atmosfera generate nello stabilimento e le misure di mitigazione/minimizzazione previste;

e) di dichiarare la capacità produttiva potenziale massima e quella effettiva e quanti e quali forni vuole impiegare per l'ottenimento della stessa;

7) la Conferenza di servizi ha ritenuto che la Società debba integrare la documentazione già presentata con quanto richiesto da ARPA FVG, da Acquedotto Poiana S.p.A. e dalla Regione, **entro 90 giorni** dalla data di ricevimento del verbale della Conferenza stessa;

**Vista** la nota prot. n. 39102 del 19 agosto 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), all'Acquedotto POIANA S.p.A., al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del Verbale della Conferenza di servizi del 6 agosto 2020 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

2) ha chiesto la Gestore di presentare, entro 90 giorni dal ricevimento del Verbale, la documentazione integrativa di cui alla nota di ARPA FVG e alle richieste del gestore del servizio idrico integrata Poiana S.p.A. e della Regione;

**Vista** la nota prot. n. 39577 del 24 agosto 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha espresso, per quanto riguarda la gestione dei rifiuti, parere favorevole al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e ha proposto delle prescrizioni;

**Vista** la nota datata 10 novembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 54563, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 60 giorni per la presentazione delle integrazioni richieste;

**Vista** la nota prot. n. 55739 del 16 novembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha concesso al Gestore la proroga di 60 giorni e pertanto fino al 15 gennaio 2021, per la presentazione della documentazione integrativa richiesta da ARPA FVG, dal gestore del servizio idrico integrata Poiana S.p.A. e dalla Regione;

**Vista** la nota datata 15 gennaio 2021, trasmessa a mezzo PEC il 18 gennaio 2021, assunta al protocollo regionale n. 2445 e n. 2455 del 18 gennaio 2021, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi;

**Vista** la nota prot. n. 6955 del 9 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), all'Acquedotto POIANA S.p.A., al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia della documentazione integrativa fornita dal Gestore in data 18 gennaio 2021;

2) ha convocato, per il giorno 5 marzo 2021, la seconda seduta della Conferenza di servizi, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota prot. n. 12641 del 4 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato che per improrogabili esigenze di servizio la Conferenza di servizi prevista per il giorno 5 marzo 2021 è stata posticipata al 26 marzo 2021;

**Vista** la nota datata 24 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC il 25 marzo 2021, acquisita dal Servizio competente il 25 marzo 2021 con protocollo n. 17257, con la quale il Gestore ha inviato delle precisazioni riguardo alla documentazione integrativa fornita in data 18 gennaio 2021;

**Visto** il Verbale della seconda seduta del 26 marzo 2021 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il Rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 8758 del 17 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita nella medesima data con prot. n. 8766, con la quale il Servizio disciplina e gestione rifiuti e siti inquinati della Regione ha formulato le proprie osservazioni;

2) il Rappresentante della Regione ha dato lettura della nota del 22 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 9735, con la quale il Comune di Cividale del Friuli ha confermato il proprio parere di competenza espresso con nota del 4 agosto 2020;

3) il Rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 17556 del 26 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Regione ha espresso parere favorevole, per quanto di competenza, al rilascio dell'Autorizzazione integrata ambientale;

4) il Rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 6555 /P /GEN/ PRA\_AUT del 5 marzo 2021, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 12778, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni, ha proposto delle prescrizioni ed ha trasmesso il Piano di Monitoraggio e Controllo;

5) il Rappresentante del Gestore ha dichiarato:

a) che non si adegnerà, da subito, alle disposizioni dell'articolo 273-bis, secondo quanto previsto dal comma 6, per il punto di emissione E6 e che presenterà autonomamente istanza di autorizzazione entro le date normativamente previste;

b) che i camini E3/2 (Forno fusorio 2), E3/3 (Forno attesa), E7 (Cabina NOVAC), possono rispettare i seguenti limiti di emissione:

- Polveri totali 20 mg/Nm<sup>3</sup>
- Composti inorganici del cloro 3 mg/Nm<sup>3</sup>
- SO<sub>2</sub> 15 mg/Nm<sup>3</sup>
- NO<sub>x</sub> 100 mg/Nm<sup>3</sup>
- CO 100 mg/Nm<sup>3</sup>
- TOC 25 mg/Nm<sup>3</sup>

6) il gestore del servizio idrico integrato Acquedotto Poiana S.p.A. ha ritenuto necessario inserire le seguenti prescrizioni:

- il Gestore entro 4 (quattro) mesi dall'emissione del decreto autorizzativo, deve modificare il pozzetto di campionamento dello scarico S2 in modo da garantire, nello stesso, la formazione di un tirante idrico di almeno 30 cm;
- il Gestore deve comunicare tempestivamente alla Regione, ad ARPA FVG ed al gestore del Servizio idrico integrato Acquedotto Poiana S.p.A., le date di inizio e di conclusione dei lavori di modifica del pozzetto di campionamento dello scarico S2;
- il Gestore, nel corso dei 6 (sei) mesi successivi alla data di conclusione dei lavori di rifacimento del pozzetto di campionamento dello scarico S2, deve effettuare n. 2 (due) campionamenti di autocontrollo delle acque reflue afferenti allo scarico S2 e trasmettere tempestivamente i referti



alla Regione FVG, ad ARPA FVG ed al gestore del Servizio idrico integrato Acquedotto Poiana S.p.A.;

7) il gestore del servizio idrico integrato ha ritenuto necessario inserire nel Piano di Monitoraggio e Controllo i seguenti parametri:

- Per lo scarico S1: Fe, Ni, Pb
- Per lo scarico S2: BOD5, Ptot, Ntot, Fe, Ni, Pb, Zn

8) la Conferenza di servizi, tenuto conto che la verifica del pagamento degli oneri istruttori ha evidenziato che la tariffa dovuta ai sensi del DM 24/04/2008 e della LR 11/2009, pari a € 3.050,00 non è stata interamente versata, ha chiesto al Gestore di integrare il versamento effettuato con € 437,50 e di trasmettere la quietanza del versamento entro 10 gg dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa;

9) la Conferenza di servizi, a seguito di ampia discussione, ha accolto le richieste ed aggiornato la relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente, ed ha espresso parere favorevole al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente nella quale sono stati recepiti i pareri trasmessi dagli Enti partecipanti all'istruttoria e le determinazioni della Conferenza di servizi;

**Vista** la nota del 31 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 18535, con la quale il Gestore ha inviato la quietanza di pagamento dell'integrazione della tariffa istruttoria;

**Vista** la nota prot. n. 20448 del 9 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), all'Acquedotto POIANA S.p.A., al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi del 26 marzo 2021 e di tutta la documentazione nello stesso indicata;

**Considerato** che:

1) il Servizio competente ha chiesto di acquisire la comunicazione antimafia per la Società CGA Technologies S.r.l. mediante consultazione della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), come previsto dall'articolo 87, del decreto legislativo 159/2011;

2) ai sensi dell'articolo 88, comma 4-bis, del decreto legislativo 159/2011, decorso il termine di 30 giorni dalla data della consultazione della BDNA, il Servizio competente può procedere, sotto condizione risolutiva, anche in assenza della comunicazione antimafia, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, previa acquisizione dell'autocertificazione di cui all'articolo 89 del decreto legislativo 159/2011, con la quale l'interessato attesta che nei propri confronti non sussistono le cause di divieto, di decadenza o di sospensione di cui all'articolo 67 del decreto legislativo 159/2011;

**Vista** la nota trasmessa a mezzo PEC in data 26 agosto 2021 (prot. regionale n. 46504 del 26 agosto 2021), con la quale il Gestore ha trasmesso le autocertificazioni di cui all'articolo 89 del decreto legislativo 159/2011, dei soggetti da sottoporre alla verifica antimafia, come indicati all'articolo 85 del decreto legislativo medesimo;

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

**Constatato** l'impedimento del Direttore del Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dall'Inquinamento;

**Visto** il Regolamento di organizzazione dell'Amministrazione Regionale e degli Enti Regionali, approvato con il decreto del presidente della regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

## **DECRETA**

**1.** E' autorizzato il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società CGA TECHNOLOGIES S.p.A. con sede legale nel comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 22, identificata dal codice fiscale 02575170309, presso l'installazione sita nei comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), via dell'Industria, 22, 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.

**2.** Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 2971 del 22 novembre 2010, n. 2044 del 29 ottobre 2014, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 1505 dell'11 agosto 2015 e n. 1717 del 24 agosto 2016.

**3.** Il riesame con valenza di rinnovo cui al punto 1 è sottoposto alla condizione risolutiva dell'esito positivo delle verifiche antimafia da parte della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), ai sensi dell'articolo 88, comma 4-bis, del decreto legislativo 159/2011. L'esito negativo delle predette verifiche comporterà la revoca del presente provvedimento.

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

**3.** Il Gestore, contestualmente alla comunicazione di cui al comma 2, richiede all'indirizzo di posta elettronica autocontrolli.aia@arpa.fvgt.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA per la gestione degli autocontrolli previsti dall'allegato C al presente decreto.

### **Art. 3 – Autorizzazioni sostituite**

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

- 1) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).

2) l'autorizzazione allo scarico (capo II del titolo IV della parte terza del presente decreto).

#### **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 **10 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

#### **Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali**

- 1.** Qualora il Gestore intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.

#### **Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo**

- 1.** Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:
  - a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
  - b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
  - c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.
- 2.** Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

#### **Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni**

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

29-quattordices, del decreto legislativo medesimo.

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

### **Art. 8 – Tariffe per i controlli**

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa le tariffe dei controlli come segue:

a) prima della comunicazione prevista all'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare.

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA competente per territorio e trasmettendo 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-quattordices, 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 competente per territorio, 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 CGA Technologies S.r.l., al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), e al Ministero della Transizione Ecologica.

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

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

IL DIRETTORE CENTRALE

*Massimo Canali*

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

# DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

## INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione gestita da CGA TECHNOLOGIES S.r.l. è collocata in via dell'Industria n. 22, nel Comune di Cividale del Friuli (UD).

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) dei Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D1 (Zona industriale di interesse regionale) ed è identificata catastalmente come segue:

Comune di Cividale del Friuli - catasto terreni - Foglio 14, mappali n. 252, 384, 385, 386, 387, 387/3, 388, 530, 531;

Comune di Moimacco - catasto terreni - Foglio 7, mappali n. 289, 519, 634, 518, 558, 846, 847, 848, 849, 850.

Lo Stabilimento occupa una superficie complessiva di 56.497 mq, di cui 16.515 mq coperti.

Nel raggio di 1 km dal sito, oltre ad altri stabilimenti industriali (acciaierie, aziende metalmeccaniche, aziende che eseguono forgiatura metalli, imprese artigiane), è presente l'abitato di Bottenicco ed alcune case sparse, mentre non sono presenti installazioni sensibili quali scuole, ospedali e opere di captazione.

## CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita da CGA TECHNOLOGIES S.r.l., ricade tra le attività industriali identificate al punto 2.5, lettera b), "Lavorazione di metalli non ferrosi: fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli" dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006.

Il Gestore dichiara che la capacità di produzione di pannelli evaporatori in alluminio ad alta efficienza per uso civile e commerciale, riferito alla soglia aia, è pari a 46 Mg/giorno.

Le fasi principali del processo produttivo sono le seguenti:

1. Fonderia e Colata Continua: il metallo in ingresso viene fuso, laminato e avvolto in bobine (coil);
2. Taglio coils: le bobine vengono tranciate a misura per le lavorazioni successive;
3. Laminazione a freddo (LAG): i coil di alluminio vengono laminati a freddo e ridotti di spessore;
4. Laminazione roll-bond: costituita da più fasi al termine delle quali si ottengono lastre semilavorate; per un maggior dettaglio si rimanda al successivo diagramma di flusso;
5. Ricottura, finalizzata al ripristino delle caratteristiche di malleabilità
6. Gonfiaggio: la lastra viene gonfiata con aria compressa per ottenere il sollevamento della traccia serigrafica;
7. Lavorazioni meccaniche, consistenti in operazioni di cesoiatura, tranciatura e saldatura;
8. Verniciatura, effettuata a polveri solo su parte del prodotto (ca. 10-20%).

### Fonderia e colata continua

La fase consiste nelle seguenti operazioni:

- Fonderia: la materia prima, consistente in alluminio con tenore minimo del 99,5%, viene acquistata sotto forma di pani o T-BARS provenienti dai principali mercati mondiali. Il requisito di purezza è fondamentale e consente unicamente di operare un ricircolo interno dello sfrido e dello scarto, rendendo impraticabile l'acquisizione di rottame dall'esterno. Vengono aggiunte inoltre piccole quantità di leganti quali magnesio e borotitanio.

Il metallo viene fuso nel forno n.2, del tipo "a suola secca", di capacità di 15 t alimentato a gas metano. Grazie all'ottimizzazione dei cicli di lavoro e all'installazione di una camera di pre-riscaldamento (vedi di seguito), la capacità giornaliera di fusione del forno n. 2 può arrivare a 49 t/giorno. Attualmente il forno n. 1 - anch'esso di capacità pari a 15 t ed alimentato a gas metano - può essere utilizzato esclusivamente in caso di fermate impreviste del forno n. 2. Il

forno n. 2 è dotato di un sistema di automazione computerizzato per la regolazione ed il controllo dei parametri di funzionamento e di un recuperatore di calore a tiraggio indotto, in grado di preriscaldare l'aria di combustione a una temperatura variabile a seconda del carico termico utilizzato fra i 300 ed i 400°C, utilizzando i fumi in uscita dal forno, per il miglioramento dell'efficienza energetica. È stata inoltre recentemente installata una camera di pre-riscaldamento, la cui funzione è quella di preriscaldare il materiale prima di essere collocato all'interno del forno fusorio.

I fumi in uscita dal forno vengono convogliati ai punti di emissione E3/1 (forno n. 1) ed E3/2 (forno n. 2).

- Colata continua: L'alluminio, una volta fuso, va ad alimentare una colata continua costituita da un forno di mantenimento e attesa, un laminatoio duo con cilindri raffreddati internamente ad acqua e un aspo avvolgitore per la formazione del coil. Tramite la filiera, l'alluminio fuso viene distribuito orizzontalmente e passa attraverso rulli formatori, con la conseguente formazione del foglio di alluminio, poi arrotolato in bobine (*coils*). Il prodotto della colata è dunque un coil del peso di circa 6 tonnellate e spessore del laminato di circa 7 mm, che può essere venduto direttamente sul mercato oppure essere tagliato *ad hoc* per la produzione di pannelli. Il forno di attesa è dotato di sistema di aspirazione fumi che vengono convogliati al punto di emissione E3/3;

- Preparazione filiere: con cadenza settimanale, durante le campagne di fusione, vengono preparate due o tre filiere necessarie al processo di colata continua della settimana successiva. Le filiere sono costituite da materiale refrattario e vengono opportunamente sagomate e assemblate in un'apposita stanza dotata di sistema di aspirazione e abbattimento (emissione E10).

### **Taglio coils**

La fase consiste nelle seguenti operazioni:

- Saldatura coils: i coils vengono saldati per evitare la loro apertura; l'operazione avviene al di sotto di una cappa aspirante che convoglia i fumi al punto di emissione E25, previo abbattimento delle polveri mediante filtro elettrostatico.

- Taglio coils: una volta saldato il coil viene tagliato in due semi-coils, aventi lo stesso diametro e lo stesso spessore di laminato ma larghezze variabili. L'operazione, eseguita mediante apposita cesoia, si rende necessaria al fine di portare il coil laminato, di larghezza originale molto ampia (1400-1600 mm), ad una larghezza pari a ca. 850 mm, lavorabile dal laminatoio quarto reversibile.

### **Laminazione a freddo (LAG)**

Il semi-coil, dello spessore originale di ca. 7 mm, viene laminato a freddo per essere portato allo spessore di ca. 2,4 mm, utilizzando come fluido di laminazione una miscela di petrolio e alcol laurilico. Il processo avviene tramite un laminatoio quarto reversibile avente capacità massima e larghezza laminabile di 850 mm. Le bobine di foglio di alluminio sottile vengono poi trasferite, mediante carrello elevatore, a inizio linea *Roll bond* per dare avvio al processo di laminazione *Roll bond*.

Le operazioni avvengono al di sotto di una cappa aspirante che convoglia i fumi al punto di emissione E2.

### **Laminazione roll-bond**

Il processo si articola in più fasi, al termine delle quali si ottengono lastre semilavorate:

- Sgrassaggio: i coils vengono immersi nelle vasche di sgrassaggio (soluzione con soda e tripolifosfato), poste in parallelo su due linee produttive distinte e riscaldate a circa 40°C tramite scambiatore di calore a piastre. La vasca è dotata di cappa aspirante che convoglia i fumi al camino E16;

- Risciacquo: i coils vengono immersi in due vasche di risciacquo, una a freddo e una a caldo, la cui temperatura è controllata da un termoregolatore elettronico e una termocoppia immersa;

- Asciugatura: i coils vengono asciugati all'interno di due forni da 230 kW ciascuno e posti in parallelo su due linee produttive distinte;

- Spazzolatura: i coils vengono spazzolati su una sola superficie per renderla satinata e adatta alle successive operazioni serigrafiche. Le operazioni vengono svolte al di sotto di una cappa aspirante che convoglia i fumi ai camini E13/1 ed E13/2, previo abbattimento dell'emissione mediante filtri a umido;

- Spezzonatura: i coils vengono tagliati a misura in quadrotti di lunghezza compresa fra 600 e 1100 mm;

- Preparazione inchiostro: in una sala situata a fianco della linea produttiva vengono preparati l'inchiostro (costituito prevalentemente da grafite e additivi polimerizzanti) e i telai, costituiti da una tela in satilene messa in trazione, che serviranno per le successive operazioni serigrafiche.

- Lavorazioni serigrafiche: sui quadrotti collocati al di sopra di una delle due linee produttive vengono tracciati mediante inchiostro la forma dei circuiti di raffreddamento che dovrà avere il prodotto finito;

- Asciugatura inchiostro: l'inchiostro steso sui quadrotti viene asciugato all'interno di un forno a fiamme libere;
- Accoppiamento lastre: i quadrotti (uno con serigrafia ed uno senza) vengono accoppiati per formare un sandwich;
- Preriscaldamento: le lastre accoppiate vengono inviate nel forno di preriscaldamento, alimentato a metano, dove raggiungono la temperatura di 480°C;
- Laminazione (Laminatoio MINO): una volta riscaldate, le lastre accoppiate vengono prima laminate a caldo, raffreddate, e quindi laminate a freddo. Al termine del processo di laminazione, le lastre presentano una lunghezza 4 volte maggiore (e uno spessore 4 volte inferiore) rispetto alle lastre in ingresso. Durante il processo i fumi vengono captati e convogliati al sistema di abbattimento costituito da un filtro a labirinto e quindi al camino E5;
- Deposito lastre: le lastre vengono momentaneamente depositate in area dedicata, dotata di cappa aspirante collegata a relativo punto di emissione (E4), in attesa delle lavorazioni successive.

A conclusione del processo si ottiene un laminato composto da due strati di alluminio saldati tra loro e contenenti il disegno del circuito di canalizzazioni caratteristiche dell'evaporatore e/o scambiatore da ottenere.

### **Ricottura**

Le lastre laminate in uscita dalla fase precedente possono essere ricotte alla temperatura di 390-400°C nel forno Ebner, utilizzato alternativamente alla laminazione della linea roll-bond. La ricottura serve a ripristinare le caratteristiche di malleabilità necessarie alle lavorazioni successive.

Attualmente il forno NOVAC, che veniva precedentemente utilizzato per l'attività di ricottura, è fuori servizio.

### **Gonfiaggio**

Dopo la ricottura, le lastre accoppiate, contenenti all'interno le tracce serigrafiche dei canali formanti il circuito di raffreddamento, vengono introdotte all'interno di presse a piani lisci e paralleli, con luce variabile fra 2 e 4 mm. Viene quindi insufflata aria compressa a ca. 140 bar da un'appendice della traccia serigrafica, ottenendo il sollevamento dell'intero circuito di raffreddamento.

### **Lavorazioni meccaniche**

I pannelli ottenuti dalla fase precedente sono sottoposti ad operazioni di finitura consistenti nella cesoiatura, tranciatura e saldatura. I fumi di saldatura vengono captati e convogliati al sistema di abbattimento costituito da un filtro elettrostatico e quindi al camino E26.

La maggior parte dei pannelli di raffreddamento viene venduta allo stato grezzo, squadrato o tranciato, pertanto passa all'imballo per la consegna. Solo una piccola percentuale prosegue alla successiva fase di verniciatura.

### **Verniciatura**

I pannelli grezzi in uscita dal reparto di lavorazioni meccaniche vengono inviati in un tunnel di sgrassaggio a caldo dove vengono lavati, risciacquati all'interno di due vasche contenenti una acqua calda e l'altra acqua demineralizzata fredda e quindi asciugati. Successivamente vengono sottoposti a verniciatura elettrostatica all'interno di un'apposita cabina dotata di sistema di captazione delle emissioni, che vengono abbattute mediante un ciclone ed un filtro a cartucce prima di essere convogliate al punto di emissione E22. I pannelli verniciati vengono quindi essiccati a 200°C all'interno di un forno alimentato a metano, dove avviene la polimerizzazione della vernice.

Il prodotto ottenuto viene successivamente imballato in G-BOX o scatole di cartone e immagazzinato nella zona adibita al prodotto finito, pronto per la spedizione.

## **ENERGIA**

Lo stabilimento non produce energia.

I consumi dello stabilimento sono:

- Energia elettrica, per il funzionamento dei macchinari e l'illuminazione;
- Metano, per l'alimentazione dei forni di fusione, di riscaldamento e per il riscaldamento degli ambienti di lavoro;
- Gasolio, per l'alimentazione del gruppo elettrogeno di emergenza.

## EMISSIONI ATMOSFERA

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E2	laminatoio LAG	25000	6	
E3/2	forno fusorio 2	3500	13	
E3/3	forno di attesa	3500	13	
E4	bancale lastre laminate	12000	13	
E5	laminatoio MINO	38000	6	Filtro a labirinto
E7(*)	forno NOVAC	35000	6	
E10	sala preparazione filiere	2800	6	Filtro a maniche
E13/1	spazzolatrice linea 2	18000	6	Filtro a umido
E13/2	spazzolatrice linea 1	18000	6	Filtro a umido
E16	vasche di sgrassaggio	2000	11,6	
E19	sgrassaggio verniciatura	7000	6	
E22	cabina verniciatura	7000	6	Ciclone e filtro a cartucce
E25	saldatura coils colati	6500	1,5	Filtro elettrostatico
E26	saldatura pannelli	1000	1,8	Filtro elettrostatico

(\*) punti di emissione attualmente inattivi che il Gestore prevede di attivare saltuariamente

Punti di emissione **soggetti ad autorizzazione** di cui all'art. 273-bis D.Lgs. 152/06 (Medi impianti di combustione)

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Potenza (Kw)	Combustibile	Note
E6	Bruciatore forno NOVAC	1160	Metano	Impianto attualmente inattivo che il Gestore prevede di attivare saltuariamente

Punti di emissione **soggetti ad autorizzazione** ai sensi dall'articolo 272, comma 1 del D.Lgs. 152/06 in quanto impianti di combustione alimentati a metano di potenza termica **complessiva** superiore a 1 MW.

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Combustibile	Potenza (Kw)	Note
E9	Bruciatore forno EBNER	Metano	520	N° 8 bruciatori da 65 kW ciascuno
E14/1	Bruciatore essiccatoi ROLL-BOND	Metano	230	
E14/2	Bruciatore essiccatoi ROLL-BOND	Metano	230	
E20	Bruciatore vasca di risciacquo	Metano	180	
E36	Bruciatore forno polimerizzazione	Metano	349	
E38	Bruciatore vasca di sgrassaggio	Metano	66	
<b>Potenza complessiva (kW)</b>			<b>1575</b>	Costituisce un medio impianto di combustione ai sensi dall'articolo 272, comma 1 del D.Lgs. 152/06

Il gruppo elettrogeno a gasolio con potenzialità < 1 MW, utilizzato in caso di emergenza, **non è soggetto ad autorizzazione** ai sensi dell'All. IV, parte I, pt. bb) alla parte Quarta del D.lgs 152/2006.

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza
E28	Gruppo elettrogeno (243 kW)



Punti di emissione relativi ad impianti **termici civili non soggetti ad autorizzazione** ai sensi dell'art. 282, comma 1, D. Lgs. 152/2006:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Combustibile	Potenza (Kw)	Note
E30	C.T. lavaggio ROLL-BOND	Metano	848	--
E31	C.T. Riscaldamento rep. lavor. mecc.	Metano	300	--
E32	C.T. Riscaldamento rep. Test Elio	Metano	391	--
E33	C.T. Riscaldamento rep. verniciatura	Metano	460	--
E34	C.T. spogliatoi	Metano	215	--
E35	C.T. Uffici	Metano	65	--

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Impianto non soggetto ad autorizzazione ai sensi
E8 (*)	raffr. lastre NOVAC	Emissione di aria calda (escluso da definizione ex art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06)
E11	fiamme libere	Emissione di aria calda e sostanze non inquinanti (escluso da definizione ex art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06)
E15/1	asp. fumi lav. caldo linea	Emissione di aria calda (escluso da definizione ex art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06)
E15/2	asp. fumi lav. caldo linea	Emissione di aria calda (escluso da definizione ex art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06)
E18	test Helio	Emissione occasionale di Elio (escluso da definizione ex art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06)
E21	asp. fumi asciugatura	Emissione di aria calda (escluso da definizione ex art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06)
E23	asp. forno polimerizzazione	Emissione di aria calda e sostanze non inquinanti (escluso da definizione ex art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06)
E27	Torre evaporativa	Vapore acqueo impianto di raffreddamento a circuito chiuso (escluso da definizione ex art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06)
E29/1-2-3	Raffreddamento compressori	Emissione di aria calda (escluso da definizione ex art. 268, comma 1b del D.Lgs. 152/06)
E37	Ricambio aria uffici di reparto	Ricambio aria ambiente (escluso da definizione ex art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06)
(*) punti di emissione attualmente inattivi che il Gestore prevede di attivare saltuariamente		

## SCARICHI IDRICI

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

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1	- acque provenienti da servizi igienico sanitari; - acque provenienti dalla vasca di decantazione dell'acqua dei cicloni; - acque provenienti dalla vasca di disoleazione; - acque provenienti dalla vasca di sgrassaggio verniciatura;	pubblica fognatura di via dell'Industria-condotta delle acque ad alto carico	disoleatore e vasca di decantazione
S2	- acque meteoriche; - acque di dilavamento di piazzali non soggetti a depositi di sostanze pericolose; - acque di raffreddamento provenienti da scambiatori nei quali non viene a contatto con le materie prime lavorate - troppo pieno doccia spianatura - acque di raffreddamento dell'impianto di distillazione (temporaneo, in attesa di messa a punto sistema di raffreddamento a circuito chiuso)	pubblica fognatura di via dell'Industria-condotta delle acque a basso carico	nessuno

## **EMISSIONI SONORE**

Il Comune di Cividale del Friuli ha approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) in data 23 ottobre 2013; il Comune di Moimacco ha approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) in data 12 giugno 2013.

Le aree di pertinenza dello stabilimento sono ascritte alla classe VI aree esclusivamente industriali; con limite assoluto d'immissione diurno di 70 dB(A) e notturno di 70 dB(A).

Dalle analisi effettuate il 18 ottobre 2016 si evince il rispetto dei limiti imposti dai Piani Comunali di Classificazione Acustica (PCCA).

## **RIFIUTI**

Il Gestore dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'art. 185-bis del D.Lgs. 152/06.

## **IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI**

Il Gestore dichiara che l'installazione non è soggetta agli obblighi previsti dal D.Lgs 105/2015.

## **BONIFICHE AMBIENTALI**

Il Gestore dichiara che nell'installazione non sono mai avvenuti incidenti o accadimenti che possano aver causato sospetto di contaminazione delle matrici ambientali e quindi l'avviamento di procedure ai sensi del Titolo V, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06.

Inoltre l'installazione non è ubicata all'interno di siti inquinati di interesse nazionale o regionale.

## **SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE**

Il Gestore **non dispone** di un sistema di gestione della qualità ambientale certificato.

## **RELAZIONE DI RIFERIMENTO**

La verifica di assoggettabilità eseguita ai sensi del D.M. 104/2019 (Prot. Regionale n. 46478 dd. 30/09/2019 integrato con prot. Regionale n. 6662 dd. 12/02/2020), secondo le linee guida di ARPA FVG, ha prodotto esito negativo e pertanto Il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.

# ALLEGATO A

## MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dal "Reference Document on Best Available Techniques in the Smitheries and Foundries Industry (May 2005) for activity 2.4 ferrous metal foundries with a production capacity exceeding 20 tonnes per day"

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
<b>5.1 Generic BAT (for the foundry industry)</b>				
Some BAT elements are generic and apply for all foundries, regardless of the processes they apply and the type of products they produce. These concern material flows, finishing of castings, noise, waste water, environmental management and decommissioning.				
--	314	<u>Material flows management</u> The foundry process involves the use, consumption, combination and mixing of various material types. BAT requires the minimisation of raw materials consumption and the furthering of residue recovery and recycling. Therefore, BAT is to optimise the management and control of internal flows.		
		BAT therefore is to:		
		- apply storage and handling methods for solids, liquids and gases as discussed in the Storage BREF	APPLICATA	
		- apply the separate storage of various incoming materials and material grades (Section 4.1.2), preventing deterioration and hazards (Section 4.1.3)	APPLICATA	
		- carry out storage in such a way that the scrap in the storage area is of an appropriate quality for feeding into the melting furnace and that soil pollution is prevented as described in Section 4.1.2. BAT is to have an impermeable surface for scrap storage with a drainage collection and treatment system. A roof can reduce or eliminate the need for such a system	PARZIALMENTE APPLICATA	Nel piazzale sono depositati sia pani di alluminio con grado di purezza alimentare, sia gli sfridi derivanti da la lavorazione dei manufatti prodotti con gli stessi, da reimmettere nel ciclo produttivo. Attualmente è presente la pavimentazione impermeabile ed il sistema di raccolta delle acque che recapitano nella linea a basso carico della rete fognaria, mentre non è al momento prevista la realizzazione di un sistema di trattamento delle acque meteoriche
		- apply internal recycling of scrap metal, under the conditions discussed in Section 4.1.4, 4.1.5 and 4.1.6	APPLICATA	
		- apply the separate storage of various residue and waste types to allow re-use, recycling or disposal	APPLICATA	
		- use bulk or recyclable containers (Section 4.1.7)	APPLICATA	
		- use simulation models, management and operational procedures to improve metal yield (Section 4.4.1) and to optimise material flows	APPLICATA	
		- implement good practice measures for molten metal transfer and ladle handling (Section 4.7.4)	APPLICATA	
--	314	<u>Finishing of castings</u> For abrasive cutting, shot blasting and fettling, BAT is to collect and treat the finishing off-gas using a wet or dry system. The BAT associated emission level for dust is 5 - 20 mg/Nm <sup>3</sup> . The techniques for off-gas collection and exhaust air cleaning are discussed in Section 4.5.10.1 and 4.5.10.2.		

		For heat treatment, BAT is all of the following, to:		
		- use clean fuels (i.e. natural gas or low-level sulphur content fuel) in heat treatment furnaces (Section 4.5.11.1)	APPLICATA	
		- use automated furnace operation and burner/heater control (Section 4.5.11.1)	APPLICATA	
		- capture and evacuate the exhaust gas from heat treatment furnaces	PARZIALMENTE APPLICATA	I fumi del forno vengo captati ed espulsi da un punto di emissione a tetto, senza passare attraverso un sistema di abbattimento. Si sottolinea comunque che i limiti di legge al punto di emissione sono stati sempre ampiamente rispettati. Si segnala anche che nel forno vengono infornate prevalentemente materie prime vergini (99,7% di alluminio); i sottoprodotti interni riutilizzati nel forno (30%), quali sfridi di lavorazione, hanno le stesse caratteristiche di purezza della materia prima in partenza.
--	315	<u>Noise reduction</u> <i>Riduzione del rumore</i>		
		BAT is all of the following, to:		
		- develop and implement a noise reduction strategy, with general and source-specific measures	APPLICATA	
		- use enclosure systems for high-noise unit operations such as shake-out (see Section 4.5.9.3)	APPLICATA	
		- use additional measures as described in Section 4.10, according to local conditions	APPLICATA	
--	315	<u>Waste water</u>		
		BAT is all of the following, to:		
		- keep waste water types separate according to their composition and pollutant load	APPLICATA	
		- collect surface run-off water and use oil interceptors on the collection system before discharge to surface water, as discussed in Section 4.6.4	APPLICATA	
		- maximise the internal recycling of process water and the multiple use of treated waste water (Section 4.6.1)	NON APPLICATA	È in corso la valutazione dell'applicabilità di un sistema di raffreddamento del forno a circuito chiuso.
		- apply waste water treatment for scrubbing water and other waste water flows, using one or more of the techniques mentioned in Section 4.6.2 and 4.6.3.	PARZIALMENTE APPLICATA	Le acque meteoriche raccolte sulla piazzola di lavaggio vengono convogliate ad un impianto di disoleazione prima di essere scaricate. Il troppo pieno della linea di lavaggio della linea roll-bond viene inviata ad una vasca di decantazione.

--	315	<u>Reduction of fugitive emissions</u> BAT is to minimise fugitive emissions arising from various non-contained sources in the process chain, by using a combination of the following measures. The emissions mainly involve losses from transfer and storage operations and spills, and are discussed in Section 4.5.1.1.		
		- avoid outdoor or uncovered stockpiles, but where outdoor stockpiles are unavoidable, to use sprays, binders, stockpile management techniques, windbreaks, etc.	APPLICATA	
		- cover skip and vessels	APPLICATA	
		- vacuum clean the moulding and casting shop in sand moulding foundries according to the criteria given in 4.5.1.1	NON PERTINENTE	Lavorazione non eseguita.
		- clean wheels and roads	APPLICATA	
		- keep outside doors shut	APPLICATA	
		- carry out regular housekeeping	APPLICATA	
		- manage and control possible sources of fugitive emissions to water. These techniques are further specified in Section 4.5.1.1. Additional storage techniques are detailed in the Storage BREF.	APPLICATA	
		Additionally, fugitive emissions may arise from the incomplete evacuation of exhaust gas from contained sources, e.g. emissions from furnaces during opening or tapping. BAT is to minimize these fugitive emissions by optimising capture and cleaning, taking into account the associated emission levels as given in Sections 5.2 and 5.3. For this optimisation one or more of the following measures are used, giving preference to the collection of fume nearest to the source:		
		- hooding and ducting design to capture fume arising from hot metal, furnace charging, slag transfer and tapping		
		- applying furnace enclosures to prevent the release of fume losses into the atmosphere	APPLICATA	
		- applying roofline collection, although this is very energy consuming and should only be applied as a last resort		
--	315	<u>Environmental management</u> A number of environmental management techniques are determined as BAT. The scope (e.g. level of detail) and nature of the EMS (e.g. standardised or non-standardised) will generally be related to the nature, scale and complexity of the installation, and the range of environmental impacts it may have. BAT is to implement and adhere to an Environmental Management System (EMS) that incorporates, as appropriate to individual circumstances, the following features: (see Section 4.12)		
		- definition of an environmental policy for the installation by top management (commitment of the top management is regarded as a precondition for a successful application of other features of the EMS)	PARZIALMENTE APPLICATA	
		- planning and establishing the necessary procedures	PARZIALMENTE APPLICATA	
		- implementation of the procedures, paying particular attention to <ul style="list-style-type: none"> <li>• structure and responsibility</li> <li>• training, awareness and competence</li> <li>• communication</li> <li>• employee involvement</li> <li>• documentation</li> <li>• efficient process control</li> <li>• maintenance programme</li> <li>• emergency preparedness and response</li> <li>• safeguarding compliance with environmental legislation</li> </ul>	PARZIALMENTE APPLICATA	L'Azienda, già certificata ISO 9001 sta sviluppando un sistema di gestione ambientale interno. La certificazione del sistema di gestione è prevista entro il 2021

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- checking performance and taking corrective action, paying particular attention to <ul style="list-style-type: none"> <li>• monitoring and measurement (see also the Reference document on Monitoring of Emissions)</li> <li>• corrective and preventive action</li> <li>• maintenance of records</li> <li>• independent (where practicable) internal auditing in order to determine whether or not the environmental management system conforms to planned arrangements and has been properly implemented and maintained</li> </ul> </li> </ul>	PARZIALMENTE APPLICATA	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- review by top management</li> </ul>	PARZIALMENTE APPLICATA	
		Three further features, which can complement the above stepwise, are considered as supporting measures. However, their absence is generally not inconsistent with BAT. These three additional steps are:		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- having the management system and audit procedure examined and validated by an accredited certification body or an external EMS verifier</li> </ul>	PARZIALMENTE APPLICATA	L'Azienda, già certificata ISO 9001 sta sviluppando un sistema di gestione ambientale interno. La certificazione del sistema di gestione è prevista entro il 2021
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- preparation and publication (and possibly external validation) of a regular environmental statement describing all the significant environmental aspects of the installation, allowing for year-by-year comparison against environmental objectives and targets as well as with sector benchmarks as appropriate</li> </ul>		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- implementation and adherence to an internationally accepted voluntary system such as EMAS and EN ISO 14001:1996. This voluntary step could give higher credibility to the EMS. In particular EMAS, which embodies all the above-mentioned features, gives higher credibility. However, non-standardised systems can in principle be equally effective provided that they are properly designed and implemented.</li> </ul>		
		Specifically for the foundry sector, it is also important to consider the following potential features of the EMS:		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- the environmental impact from the eventual decommissioning of the unit at the stage of designing a new plant</li> </ul>	APPLICATA	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- the development of cleaner technologies</li> </ul>		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- where practicable, the application of sectoral benchmarking on a regular basis, including energy efficiency and energy conservation activities, choice of input materials, emissions to air, discharges to water, consumption of water and generation of waste</li> </ul>		
--	317	<u>Decommissioning</u> BAT is to apply all necessary measures to prevent pollution upon decommissioning. These are described in Section 4.11 and include:		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- minimising later risks and costs by careful design at the initial design stage</li> </ul>	APPLICATA	
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- developing and implementing an improvement programme for existing installations</li> </ul>		
		<ul style="list-style-type: none"> <li>- developing and maintaining a site closure plan for new and existing installations. In these measures, at least the following process parts are considered: tanks, vessels, pipework, insulation, lagoons and landfills</li> </ul>		

<b>5.2 Non-ferrous metal melting</b>			
<b>5.2 Fusione di metalli non-ferrosi</b>			
--	319	<p>For non-ferrous metals, this document (only) considers the melting of ingots and internal scrap, since this is standard practice in non-ferrous foundries.</p> <p>For aluminium melting, multiple furnace types apply. The selection of the furnace type is based on technical criteria (e.g. regime, capacity, type of casting line). These are given in Section 3.3 and Table 3.21. One foundry can use several furnace types. Operational practice and logical reasoning shows that centralised melting in higher capacity furnaces has a more favourable energy efficiency than small crucible melting for large-scale plants. No data are available however to select it as BAT.</p> <p>For the melting of copper, lead and zinc and their alloys, induction or crucible furnaces are used. For copper alloys, hearth type furnaces are used as well. The selection depends on technical criteria.</p> <p>For magnesium melting, only crucible furnaces are used. A cover gas is used to prevent oxidation.</p>	
--	320	<p><u>Induction furnace melting of aluminium, copper, lead and zinc</u> For the operation of induction furnaces, BAT is all of the following, to:</p>	
		- use good practice measures for the charging and operation as discussed in Section 4.2.3.1	NON PERTINENTE Non ci sono impianti di questo tipo
		- use medium frequency power, and when installing a new furnace, to change any mains frequency furnace to medium frequency (Section 4.2.3.2)	NON PERTINENTE Non ci sono impianti di questo tipo
		- evaluate the possibility of waste heat recuperation and to implement a heat recovery system if applicable (Section 4.7.2)	NON PERTINENTE Non ci sono impianti di questo tipo
		- minimise emissions in accordance to the associated emission levels stated below, and if needed to collect the furnace off-gas (Section 4.5.4.1) maximising off-gas collection during the full working cycle, and to apply dry dedusting.	NON PERTINENTE Non ci sono impianti di questo tipo
		<p><u>Rotary furnace melting of aluminium</u> For the operation of rotary furnaces, BAT is to:</p>	
		- implement measures to optimise the furnace yield as discussed in Section 4.2.4.1	NON PERTINENTE Non ci sono impianti di questo tipo
		- collect the off-gas close to the furnace exit and to evacuate it through a stack, taking into account the BAT associated emission levels given below.	NON PERTINENTE Non ci sono impianti di questo tipo
		<p><u>Hearth type furnace melting of aluminium and copper</u> For the operation of hearth type furnaces, BAT is all of the following, to:</p>	
		- collect the furnace off-gas and to evacuate it through a stack, taking into account the BAT associated emission levels given below	APPLICATA
		- capture fugitive and visible emissions according to the BAT elements for fugitive emissions as mentioned above (Section 5.1) and to apply hooding as discussed in Section 4.5.6.1.	APPLICATA
		<p><u>Shaft furnace melting of aluminium</u> For the operation of shaft furnaces, BAT is all of the following, to:</p> <p>- allow efficient exhaust collection upon tilting of the furnace, and to evacuate the exhaust gas through a stack, taking into account the BAT associated emission levels given below.</p>	NON PERTINENTE Non ci sono impianti di questo tipo
		<p><u>Radiant roof furnace holding of aluminium</u> For the operation of radiant roof furnaces, BAT is all of the following, to:</p> <p>- follow the BAT elements for fugitive emissions as mentioned above (Section 5.1) and to apply hooding under the conditions discussed in Section 4.5.6.1.</p>	NON PERTINENTE Non ci sono impianti di questo tipo

		<p><u>Crucible melting and holding of aluminium, copper, lead and zinc</u></p> <p>For the operation of crucible furnaces, BAT is to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- follow the BAT elements for fugitive emissions as mentioned above (Section 5.1) and to apply hooding under the conditions discussed in Section 4.5.6.1.</li> </ul>	NON PERTINENTE	Non ci sono impianti di questo tipo																								
		<p><u>Degassing and cleaning of aluminium</u></p> <p>BAT for the degassing and cleaning of aluminium is to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- use a mobile or fixed impeller unit with Ar/Cl<sub>2</sub> or N<sub>2</sub>/Cl<sub>2</sub> gas (Section 4.2.8.1).</li> </ul>	NON PERTINENTE	Non ci sono impianti di questo tipo																								
--	321	<p><u>BAT associated emission levels</u></p> <p>The following emission levels are associated to the BAT measures stated above. All associated emission levels are quoted as an average over the practicable measuring period. Whenever continuous monitoring is practicable, a daily average value is used. Emissions to air are based on standard conditions, i.e. 273 K, 101.3 kPa and dry gas.</p> <p>The BAT AEL for dust for non-ferrous metal melting and treatment is 1 – 20 mg/Nm<sup>3</sup>. Additional values for the melting of aluminium are given in Table 5.5.</p> <p>The emission factor associated with BAT for dust emissions from aluminium melting is 0.1 – 1 kg/t of molten aluminium.</p> <p>In order to comply with these BAT associated emission levels it may be necessary to install a flue-gas cleaning installation; in this case BAT is to use dry dedusting.</p>																										
		<p><b>Table 5.5: Emissions to air associated with the use of BAT in the melting of aluminium</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Furnace Type</th> <th>Parameter</th> <th>Emission level (mg/Nm<sup>3</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>General</td> <td>Chlorine</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Shaft</td> <td>SO<sub>2</sub></td> <td>30 - 50</td> </tr> <tr> <td>NO<sub>x</sub></td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>VOC</td> <td>100 - 150</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">Hearth</td> <td>SO<sub>2</sub></td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>NO<sub>x</sub></td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>TOC</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	Furnace Type	Parameter	Emission level (mg/Nm <sup>3</sup> )	General	Chlorine	3	Shaft	SO <sub>2</sub>	30 - 50	NO <sub>x</sub>	120	CO	150	VOC	100 - 150	Hearth	SO <sub>2</sub>	15	NO <sub>x</sub>	50	CO	5	TOC	5	PARZIALMENTE APPLICATA	<p>I limiti di emissione proposti vengono attualmente rispettati per i parametri "Polveri totali" (20 mg/Nm<sup>3</sup>) e "Composti inorganici del cloro" (3 mg/Nm<sup>3</sup>).</p> <p>La Società ritiene presumibilmente di poter rispettare i seguenti livelli emissivi:</p> <p>SO<sub>2</sub> 15 mg/Nm<sup>3</sup>  NO<sub>x</sub> 100 mg/Nm<sup>3</sup>  CO 100 mg/Nm<sup>3</sup>  TOC 25 mg/Nm<sup>3</sup></p> <p>Ai sensi dell'art. 13, comma 7 della DIRETTIVA 2010/75/UE il rispetto dei BAT AEL del Bref non è cogente.</p>
Furnace Type	Parameter	Emission level (mg/Nm <sup>3</sup> )																										
General	Chlorine	3																										
Shaft	SO <sub>2</sub>	30 - 50																										
	NO <sub>x</sub>	120																										
	CO	150																										
	VOC	100 - 150																										
Hearth	SO <sub>2</sub>	15																										
	NO <sub>x</sub>	50																										
	CO	5																										
	TOC	5																										



# ALLEGATO B

## LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore CGA TECHNOLOGIES S.r.l. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 2.5, lettera b) dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 "Lavorazione di metalli non ferrosi: fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli", presso lo stabilimento sito in via dell'Industria n. 22, nel Comune di Cividale del Friuli (UD), a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

La soglia massima autorizzata come capacità di fusione di metalli non ferrosi e loro leghe, dell'attività IPPC di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **46 Mg/giorno**.

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

**Punto di emissione E2** (Laminatoio LAG)

**Punto di emissione E4** (Bancale lastre laminate)

**Punto di emissione E5** (Laminatoio MINO)

**Punto di emissione E22** (Cabina verniciatura)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm <sup>3</sup>
Sostanze organiche totali (esprese come carbonio totale)	50 mg/Nm <sup>3</sup>

**Punto di emissione E3/2** (Forno fusorio 2)

**Punto di emissione E3/3** (Forno attesa)

**Punto di emissione E7** (Cabina NOVAC)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	20 mg/Nm <sup>3</sup>
Composti organici volatili (espressi come COT)	25 mg/Nm <sup>3</sup>
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore (espressi come HCl)	30 mg/Nm <sup>3</sup>
SO <sub>2</sub>	15 mg/Nm <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub>	100 mg/Nm <sup>3</sup>
CO	100 mg/Nm <sup>3</sup>

**Punto di emissione E10** (Sala preparazione filiere)

**Punto di emissione E13/1** (Spazzolatrice linea 2)

**Punto di emissione E13/2** (Spazzolatrice linea 1)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm <sup>3</sup>

**Punto di emissione E16** (Vasche di sgrassaggio)

**Punto di emissione E19** (Sgrassaggio verniciatura)

Inquinante	Valore limite
Fosfati (espressi come PO <sub>4</sub> )	5 mg/Nm <sup>3</sup>
Sostanze organiche totali (esprese come carbonio totale)	50 mg/Nm <sup>3</sup>

**Punto di emissione E25** (Saldatura coils colati)

**Punto di emissione E26** (Saldatura pannelli)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm <sup>3</sup>

**Punto di emissione E6** (Bruciatore forno NOVAC)

Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto (NOx)	350 mg/Nm <sup>3</sup>

**Impianti di combustione alimentati a metano di potenza complessiva superiore a 1MW:**

**Punto di emissione E9** (Bruciatore forno EBNER)

**Punto di emissione E14/1** (Bruciatore essiccatoi ROLL-BOND)

**Punto di emissione E14/2** (Bruciatore essiccatoi ROLL-BOND)

**Punto di emissione E20** (Bruciatore vasca di risciacquo)

**Punto di emissione E36** (Bruciatore forno polimerizzazione)

**Punto di emissione E38** (Bruciatore vasca di sgrassaggio)

Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto (NOx)	350 mg/Nm <sup>3</sup>

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

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.
2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
3. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
4. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
  - il posizionamento delle prese di campionamento;
  - l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro
5. Per quanto concerne le caratteristiche costruttive dei camini, le aree di campionamento e i siti di misurazione il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG con il documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03 ed. 2 del 19/07/2019, scaricabile dal sito internet di ARPA FVG.
6. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.
7. Tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
8. Il Gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

### Prescrizione per i punti di emissione E9, E14/1, E14/2, E20, E36, E38:

Il rispetto del limite viene garantito attraverso la seguente prescrizione: le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.

### Indicazioni per il punto di emissione E6:

Il Gestore non si vuole adeguare da subito alle disposizioni dell'art 273-bis secondo quanto previsto dal comma 6 per il punto di emissione E6 e quindi dovrà presentare autonomamente istanza di autorizzazione entro le date previste dalla norma.

### Prescrizione per il punto di emissione E6:

Entro 90 giorni dal ricevimento dell'Autorizzazione il Gestore deve trasmettere le seguenti informazioni:

- Nome e sede legale del gestore e sede dello stabilimento in cui sono ubicati gli impianti, se fissi;
- Classificazione secondo le definizioni dell'articolo 268, comma 1, lett. da gg-bis) a gg-septies);
- Classificazione dei combustibili utilizzati (biomassa solida, altri combustibili solidi, gasolio, altri combustibili liquidi, gas naturale, altri combustibili gassosi) e relativi quantitativi;
- Potenza termica nominale;
- Numero previsto di ore operative annue;
- Carico medio di processo;
- Data di messa in esercizio o, se tale data non è nota, prove che la messa in esercizio dei medi impianti di combustione esistenti sia antecedente al 20 dicembre 2018.
- Settore di attività dello stabilimento o del medio impianto di combustione secondo il codice NACE.

### SCARICHI IDRICI

Si autorizzano i seguenti scarichi idrici:

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1	- acque provenienti da servizi igienico sanitari; - acque provenienti dalla vasca di decantazione dell'acqua dei cicloni; - acque provenienti dalla vasca di disoleazione; - acque provenienti dalla vasca di sgrassaggio verniciatura;	pubblica fognatura di via dell'Industria-condotta delle acque ad alto carico	disoleatore e vasca di decantazione
S2	- acque meteoriche; - acque di dilavamento di piazzali non soggetti a depositi di sostanze pericolose; - acque di raffreddamento provenienti da scambiatori nei quali non viene a contatto con le materie prime lavorate - troppo pieno doccia spianatura - acque di raffreddamento dell'impianto di distillazione (temporaneo, in attesa di messa a punto sistema di raffreddamento a circuito chiuso)	pubblica fognatura di via dell'Industria-condotta delle acque a basso carico	nessuno

### **Vengono imposte le seguenti prescrizioni per gli scarichi:**

1. I valori limite di emissione dello scarico S1, devono rispettare i valori riferiti allo scarico in rete fognaria della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali e in fognatura), Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici), alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
2. I valori limite di emissione dello scarico S2, devono rispettare i valori riferiti allo scarico in acque superficiali della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali e in fognatura), Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici), alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
3. 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.
4. I punti di campionamento devono essere collocati in corrispondenza del primo pozzetto di ispezione a valle del portone di ingresso su via dell'Industria;
5. Entro 4 (quattro) mesi dall'emissione del Decreto autorizzativo, il Gestore deve modificare il pozzetto di campionamento dello scarico S2 in modo da garantire, nello stesso, la formazione un tirante idrico di almeno 30 cm; le date di inizio e di conclusione dei lavori devono essere tempestivamente comunicata alla Regione FVG, ad ARPA FVG ed al gestore del Servizio idrico integrato, Acquedotto Poiana S.p.A.;
6. Nel corso dei 6 (sei) mesi successivi alla data di conclusione dei lavori di rifacimento del pozzetto di campionamento dello scarico S2 il Gestore deve effettuare n. 2 (due) campionamenti di autocontrollo delle acque reflue afferenti allo scarico S2 e trasmettere tempestivamente i referti alla Regione FVG, ad ARPA FVG ed al gestore del Servizio idrico integrato, Acquedotto Poiana S.p.A..

### **RIFIUTI**

In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve trasmettere a Regione e ARPA FVG le planimetrie aggiornate.

### **RUMORE**

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

### **SOSTANZE PERICOLOSE**

Laddove i centri di pericolo individuati (cfr. All. 6 - Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento) riguardino fusti o taniche, i contenitori di stoccaggio delle sostanze pericolose devono essere posti in bacini di contenimento o su vasche di raccolta atte allo scopo, aventi capacità adeguata.

Entro 3 (tre) mesi dal ricevimento dell'Autorizzazione il Gestore deve trasmettere una relazione sulla possibilità di sostituire i prodotti riportanti la classe di pericolo "H351" con prodotti meno nocivi non appena tecnicamente possibile.

### **MONITORAGGI PREVISTI DALL'ART.29-SEXIES, COMMA 6BIS DEL D. LGS. 152/2006**

Entro 60 giorni dal ricevimento dell'Autorizzazione, il Gestore deve trasmettere una Relazione di proposta per i controlli previsti al comma 6-bis dell'art.29-sexies D.Lgs. n.152/2006 smi, redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG, reperibili all'indirizzo <http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/rischi-industriali/normativa/AIA-MONITORAGGI-AGGIUNTIVI.-Linee-Guida.html>.

### **CONCLUSIONI SULLE BAT RIFERITE ALL' ATTIVITÀ IPPC**

Entro due anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività di fusione di metalli non ferrosi e loro leghe, dell'attività IPPC di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, e pertinenti all'installazione, il Gestore deve trasmettere una nuova istanza di riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione dell'installazione nel suo complesso.

# ALLEGATO C

## **PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

## **CONSIDERAZIONI GENERALI**

### **Evitare le miscele**

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

### **Funzionamento dei sistemi**

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

### **Guasto, avvio e fermata**

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

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

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

### **Arresto definitivo dell'impianto**

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

### **Manutenzione dei sistemi**

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

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

Il Gestore deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti,

interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., che dei sistemi di trattamento dei reflui.

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. 152/2006 per le emissioni in atmosfera.

### **Accesso ai punti di campionamento**

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

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

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:

[http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti\\_e\\_presentazioni/linee\\_guida\\_docs/2019lug19\\_arpa\\_fvg\\_lg22\\_03\\_e2\\_r0\\_attivita\\_campionamento\\_camino.pdf](http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/2019lug19_arpa_fvg_lg22_03_e2_r0_attivita_campionamento_camino.pdf)

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

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

## **SCELTA DEI METODI ANALITICI**

### **Aria**

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG [http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti\\_e\\_presentazioni/linee\\_guida\\_docs/2017mag16\\_arpa\\_fvg\\_elenco\\_metodiche\\_emissioni.pdf](http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/2017mag16_arpa_fvg_elenco_metodiche_emissioni.pdf) [http://cmsarpa.regione.fvg.it/cms/hp/news/Elenco\\_metodiche\\_campionamento\\_analisi\\_emissioni\\_industriali.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 previste 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 FVG si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

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

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

### **Acque**

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

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. 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 di effettuazione delle misurazioni in regime di autocontrollo**

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

### **Modalità di conservazione dei dati**

Il Gestore deve conservare per un periodo pari ad almeno la durata dell'Autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere tenuta a disposizione dell'autorità di controllo.

### **Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano**

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

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

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

## ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di società terze contraenti.

## PARAMETRI DA MONITORARE

### Aria

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

Tab. 1.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E2 LAMINATO O LAG	E3/2 FORNO FUSORIO 2	E3/3 FORNO DI ATTESA	E4 BANCALE LASTRE LAMINATE	E5 LAMINATO O MINO	E6 BRUCIAT ORE FORNO NOVAC	E7 FORNO NOVAC	E10 SALA PREPARAZIO NEFILIERE	continuo	discontinuo		
Polveri totali (PTS)	x	x	x	x	x			x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici – Aria"
Composti organici volatili (espressi come COT)	x	x	x	x	x			x			annuale	
Composti inorganici del Cloro sotto forma di gas o vapore (espressi come HCl).		x	x					x			annuale	
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)		x	x					x	x		annuale	
SO2		x	x					x			annuale	
CO		x	x					x			annuale	
Fosfati (espressi come PO4)												

Tab. 1.2 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione								Frequenza controllo		Metodi
	E13/1 SPAZZOLATRI CE LINEA 2	E13/2 SPAZZOLATRI CE LINEA 1	E16 VASCHE DI SCRASSAGGIO	E19 SCRASSAGGIO VERNICIATURA	E22 CICLONE CABINA VERNICIATURA	E25 SALDATURA A COILS COLATI	E26 SALDATURA A PANNELLI	continuo	discontinuo		
Polveri totali (PTS)	x	x			x	x	x			annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici – Aria"
Composti organici volatili (espressi come COT)			x	x	x					annuale	
Composti inorganici del Cloro sotto forma di gas o vapore (espressi come HCl).											
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)											
SO2											
CO											
Fosfati (espressi come PO4)			x	x						annuale	



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

Tab.2 - Sistemi di trattamento emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>E5</b>	Filtro a labirinto	- motori - componenti meccaniche ed idrauliche  (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, e in fermata annuale impianto)	- stato di conservazione - rumorosità e vibrazioni - perdita di carico	Settimanale e in fermata, secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore	Registro
<b>E10</b>	Filtro a maniche	- componenti meccaniche, elettriche - media filtranti  (manutenzione e sostituzione media filtranti secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, e in fermata annuale impianto)	- stato di conservazione - funzionalità e integrità media filtranti/perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, assorbimento elettrico ventilatore - livello di usura alberi e pale coclee		
<b>E13/1</b> <b>E13/2</b>	Filtro a umido	- componenti meccaniche, idrauliche, elettriche  (manutenzione secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, e in fermata annuale impianto)	- stato di conservazione - funzionalità e integrità - perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, assorbimento elettrico		
<b>E22</b>	Ciclone e filtro a cartucce	- componenti meccaniche, elettriche - media filtranti  (manutenzione e sostituzione media filtranti secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, e in fermata annuale impianto)	- stato di conservazione - funzionalità e integrità media filtranti/perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, assorbimento elettrico ventilatore		
<b>E25</b> <b>E26</b>	Filtro elettrostatico	- componenti meccaniche, elettriche  (manutenzione e sostituzione media filtranti secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, e in fermata annuale impianto)	- stato di conservazione - funzionalità e integrità, perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, assorbimento elettrico ventilatore		

## Acqua

Tab. 3 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1	Scarico S2	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
			continuo	discontinuo	
pH	x	x		semestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici – Acqua"
Solidi sospesi totali	x	x		semestrale	
BOD <sub>5</sub>	x	x		semestrale	
COD	x	x		semestrale	
Alluminio	x	x		semestrale	
Zinco	x	x		semestrale	
Cloruri	x			semestrale	
Fosforo totale	x	x		semestrale	
Azoto totale	x	x		semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	x			semestrale	
Azoto nitroso (come N)	x			semestrale	
Azoto nitrico (come N)	x			semestrale	
Idrocarburi totali	x	x		semestrale	
Solventi organici aromatici	x			semestrale	
Solventi organici azotati	x			semestrale	
Tensioattivi totali	x			semestrale	
Solventi clorurati	x			semestrale	
Saggio di Tossicità acuta	x	x		semestrale	
Ferro	x	x		semestrale	
Nichel	x	x		semestrale	
Piombo	x	x		semestrale	

Nella tabella 4 vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di trattamento acque

Tab. 4 – Sistemi di trattamento acque

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	decantazione	vasche a comparti		pulizia vasche, stato filtri a coalescenza	al momento della pulizia annuale	Registro
	disoleazione				verifica stato filtri, quadrimestrale	

### Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche all'interno del perimetro del comprensorio produttivo della Società CGA Technologies S.r.l., nelle postazioni di misura descritte nella seguente tabella n. 5, con riferimento alla Relazione tecnica di mappatura acustica – giugno 2006 e richiamate nel documento "Rilievi fonometrici 2016" allegato (n. 12) all'istanza di riesame A.I.A.

Tab. 5 – Punti di rilievo fonometrico

<b>PM2</b>	Bordo proprietà – area giardino
<b>PM3</b>	Bordo proprietà – angolo confine con proprietà Sirio Srl e Acciaieria Fonderia Cividale Spa
<b>PM4</b>	Bordo proprietà – torre faro
<b>PM7</b>	Bordo proprietà – lato ferrovia
<b>PM9</b>	Angolo parcheggio

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite:

- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo della Società CGA Technologies S.r.l., che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno;
- entro 6 (sei) mesi dalla data di messa a regime di nuovi punti di emissione, il Gestore effettua una campagna di verifica di impatto acustico sull'intera installazione, al fine di accertare il rispetto dei limiti acustici degli approvati PCCA dei Comuni di Moimacco e Cividale del Friuli.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel D.M. 16 marzo 1998; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

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

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

## GESTIONE DELL'IMPIANTO

### Controllo e manutenzione

Nelle Tabelle 6 e 7 vengono specificati i controlli previsti sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria.

Tab. 6 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni	- stato di efficienza	come tab. 2	Regime	- manuale / a vista - strumentale / automatico	Polveri HCl COV Fosfati	Registro
Vasca decantazione	- Integrità - verifica livelli	annuale	fermata	Ispezioni visive in occasione pulizia annuale	Polveri alluminio	
Disoleatore	- verifica livelli - livello olio	annuale	fermata	Ispezioni visive in occasione pulizia annuale	olii	

Tab. 7– Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni	ELETTROVALVOLE Stato di conservazione, impostazione dei tempi di controlavaggio, rumorosità e vibrazioni.	Settimanale	Registro
	COMPONENTI ELETTRICHE ED ELETTRONICHE Stato di conservazione, funzionalità ed integrità dei quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi.		
	STRUMENTAZIONE DI MONITORAGGIO Stato di conservazione, affidabilità, perdite di carico.		
	MOTORIDUTTORI Perdita di lubrificanti, rumorosità e vibrazioni.		
	MANICHE FILTRANTI Usura.		
	MOTORI Rumorosità e vibrazioni Temperatura cassa motori, assorbimento elettrico e tensioni.		
	VALVOLE Stato di conservazione		
	POMPE Stato di conservazione, pulizia.		
	UGELLI Stato di conservazione, pulizia.		
Apparecchi a pressione	Verifiche periodiche di Legge per apparecchi a pressione.	Frequenza stabilita da normativa	Registro
	Taratura valvole di sicurezza	Frequenza stabilita da normativa	
	Spurgo condensa.	Giornaliero	

Bruciatori, pompe, attuatori, ventilatori	Condizioni di efficienza e sicurezza	Giornalieri	
	Assorbimento elettrico	Secondo periodi di funzionamento	
Quadri comando/controllo, Sensori, Misuratori	Condizioni di efficienza	Verifica giornaliera	
	Taratura	Secondo indicazioni costruttore	
Vasca di sedimentazione e disoleatore	VASCHE Livelli di deposito FILTRI A PACCHI LAMELLARI Stato di conservazione	Mensile	

### Controllo sui punti critici

Nelle tabelle 8 e 9 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 8 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Impianto	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno di fusione	Stato del refrattario	annuale	arresto	Visivo e strumentale	nessuna	registro
Aree di deposito temporaneo di rifiuti	Stato generale, ristagni acque, eventi incidentali	mensile	regime	Visiva	Olii, idrocarburi	registro

Tab. 9 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Forno di fusione	Vari	Secondo le indicazioni del costruttore	registro
Aree di deposito temporaneo di rifiuti	Pulizia	mensile	

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

Nella tabella 10 vengono indicate la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 10 – Aree di stoccaggio

Area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
P1	Cassone coperto scoria pulizia forni	visivo	mensile	registro			
	Area deposito coperta rotti metallici				Visivo area	mensile	registro
P2	Cassoni scarrabili	visivo	mensile	registro			
P3	Cisterne	visivo	mensile	registro			
P4	Bidone	visivo	mensile	registro			
P5	Piazzola contenimento				Visivo, verifica integrità	mensile	registro
	Fusti e cisternette	visivo	mensile	registro			
P6	cassonetto	visivo	mensile	registro			
P7	cassonetto	visivo	mensile	registro			
P8	Big-bags	visivo	mensile	registro			
	cassonetti	visivo	mensile	registro			
	Area deposito coperta				Visivo area	mensile	registro
Centri di pericolo - Ubicazione area di stoccaggio sostanze pericolose pertinenti (*)	Serbatoi su bacino di contenimento (gasolio, petrolio)	visivo	mensile	registro	verifica integrità	annuale	registro
	Taniche / Fusti su bacino di contenimento o vasca di raccolta	visivo	mensile	registro	visivo	mensile	registro
	Altro (es: flaconi, barattoli, armadi, ecc.)	visivo	mensile	registro			

\* Cfr. Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento e relativa cartografia

## Indicatori di prestazione

Nella tabella 11 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 11 – Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo di energia elettrica per tonnellata di Al prodotto	KWh / t Al prodotto	strumentale	annuale	registro
Consumo di metano per tonnellata di Al prodotto	Nmc gas/t Al prodotto	Calcolo	annuale	registro
Consumo di acqua per tonnellata di Al prodotto	Mc/ t Al prodotto	calcolo	annuale	registro

## ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

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

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

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

2. DELEGA IRREVOCABILE A

AGENZIA/UFFICIO  PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)

4.	COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE	NOME	DATA DI NASCITA
	CGA TECHNOLOGIES SRL		
	SESSO M o P	COMUNE (o Stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE	PROV.
	<input type="checkbox"/>	CIVIDALE DEL FRIULI	UD
			CODICE FISCALE
			0 2 5 7 5 1 7 0 3 0 9

5.	COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE	NOME	DATA DI NASCITA
	SESSO M o P	COMUNE (o Stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE	PROV.
	<input type="checkbox"/>		
			CODICE FISCALE

6. UFFICIO O ENTE	7. COD. TERRITORIALE (*) 8. CONTENZIOSO	9. CAUSALE	10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO
T I 8			Anno <input type="text"/> Numero <input type="text"/>
codice	sub. codice (*)		P A

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

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

80,00

EURO (lettere)

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mesi	anno	AZIENDA	CAS/SPORTELLO

**CGA TECHNOLOGIES S.r.l.**  
 Via dell'Industria, 22 - I - 33043 Cividale del Friuli (UD)  
 Tel. +39.0432.705111 - Fax +39.0432.705290  
 www.cgatech.it - e-mail: info@cgatech.it  
 Fisc. e P.IVA: 02575170309

Autorizzo addebito sul conto corrente bancario  
 n. 500078839 02008 / 12310  
 firma CGA TECHNOLOGIES S.r.l.  
 Via dell'Industria, 22 - I - 33043 Cividale del Friuli (UD)

(\*) RISERVATO ALL'UFFICIO CONCESSIONARIO/BANCA/POSTE

