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

Ö^&^q Á »Á €H DE ÓÁ^|F €€ DECG SAPI - UD/AIA/29-R

Aggiornamento e modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ZINCATURA PELLIZZARI S.R.L. presso l'installazione sita nel Comune di Pavia di Udine (UD) e proroga termini prescrizione dell'AIA stessa.

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto il documento «Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for the surface treatment of metals and plastics using an electrolytic or chemical process where the volume of the treatment vats exceeds 30 m³» (agosto 2006) – Code STS;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto il 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. 948 dell'8 marzo 2022, con il quale è stato autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ZINCATURA PELLIZZARI S.R.L. con sede legale nel Comune di Pavia di Udine (UD), Viale del Lavoro, 64, frazione Lauzacco, identificata dal codice fiscale 02795710306, presso l'installazione sita nel Comune di Pavia di Udine (UD), Viale del Lavoro, 64, frazione Lauzacco;

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

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

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

Viste la nota del 5 luglio 2022, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 38700 e la nota dell'11 luglio 2022, trasmessa a mezzo (PEC) il 13 luglio 2022, acquisita dal Servizio competente il 13 luglio 2022 con protocollo n. 40393, con le quali il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare la seguente modifica non sostanziale:

- adeguamento del sistema di aspirazione delle vasche a servizio delle operazioni di pretrattamento, trattamento e finitura della zincatura galvanica, in attuazione di una prescrizione del Dipartimento di prevenzione dell'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), disposta nell'ambito della prevenzione e sicurezza negli ambienti di lavoro;

Preso atto che con nota prot. n. 37785 del 30 giugno 2022, trasmessa a mezzo PEC, il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato al Gestore che la modifica proposta non è da assoggettare a procedimenti valutativi in materia di VIA, in quanto si tratta di modifica con variazioni di impatto non di rilievo, posto che le lavorazioni si svolgeranno all'interno dell'impianto e che i risultati sottendono ad una miglior gestione delle lavorazioni ed a un miglioramento della salubrità degli ambienti di lavoro;

Vista la nota prot. n. 40710 del 14 luglio 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il servizio competente:

1) ha comunicato l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla comunicazione di modifica non sostanziale datata 11 luglio 2022;

2) ha inviato al Comune di Pavia di Udine, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF), all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione e al Servizio gestione risorse idriche della Regione, copia della comunicazione di modifica datata 11 luglio 2022 e della relativa documentazione tecnica, specificando che la modifica stessa deve intendersi non sostanziale ed invitando gli Enti partecipanti a formulare eventuali osservazioni in merito entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa;

Vista la nota prot. n. 41289 del 18 luglio 2022, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Regione ha comunicato di non rilevare competenze in capo al Servizio stesso in quanto non risulta presente alcuno scarico di acque reflue industriali fuori fognatura;

Vista la nota prot. n. 22775 /P /GEN/ AIA del 21 luglio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 42085, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni e proposto la modifica della Tabella n. 2 del Piano di monitoraggio e controllo;

Vista la nota prot. n. 2246 del 22 luglio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 25 luglio 2022 con protocollo n. 42412, con la quale il Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF) ha comunicato, per quanto di competenza, di non rinvenire cause ostative all'attuazione delle modifiche richieste;

Atteso che all'Allegato B "Limiti e prescrizioni" al decreto n. 948/2022, è stata imposta la seguente prescrizione:

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

35) entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve formalizzare un sistema di gestione ambientale dell'installazione che soddisfi i requisiti di cui alla BAT 1.1.1 e darne comunicazione alla Regione e all'ARPA FVG;

Vista la nota del 5 agosto 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente l'8 agosto 2022 con protocollo n. 45628, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 6 mesi per l'adempimento alla prescrizione n. 35, contenuta nell'Allegato B "Limiti e prescrizioni", "SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE" al decreto n. 948/2022;

Preso atto che con la medesima nota del 5 agosto 2022, il Gestore ha inviato:

- 1) una planimetria degli scarichi idrici aggiornata (prescrizione n. 24);
- 2) una Relazione sui monitoraggi aggiuntivi per gli stabilimenti AIA (prescrizione n. 32);
- 3) una Relazione sulla Verifica dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento (prescrizione n. 34);
- 4) una Relazione tecnica relativa al non assoggettamento alle disposizioni del d.lgs 105/2015 (prescrizione n. 33);
- 5) una planimetria del lay-out del ciclo produttivo con deposito temporaneo rifiuti, aggiornata a marzo 2022 (prescrizione n. 25);

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere:

- 1) all'aggiornamento e alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 948 dell'8 marzo 2022;
- 2) alla proroga del termine per l'adempimento alla prescrizione n. 35, contenuta nell'Allegato B "Limiti e prescrizioni", "SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE" al decreto n. 948/2022;

DECRETA

1. È autorizzato l'adeguamento del sistema di aspirazione delle vasche a servizio delle operazioni di pretrattamento, trattamento e finitura della zincatura galvanica, come comunicato con le note datate 5 e 11 luglio 2022.
2. È modificato l'Allegato C "Piano di Monitoraggio e Controllo" di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 948 dell'8 marzo 2022.
3. È prorogato di 6 mesi e pertanto fino alla data dell'8 marzo 2023, il termine per l'adempimento alla prescrizione n. 35 contenuta nell'Allegato B "Limiti e prescrizioni", "SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE" al decreto n. 948/2022.

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

1. La prescrizione n. 35, contenuta nell'Allegato B "Limiti e prescrizioni", "SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE" al decreto del Direttore del Servizio competente n. 948 dell'8 marzo 2022 viene sostituita dalla seguente:

35. entro l'8 marzo 2023, il Gestore deve formalizzare un sistema di gestione ambientale dell'installazione che soddisfi i requisiti di cui alla BAT 1.1.1 e darne comunicazione alla Regione e all'ARPA FVG.

2. L'Allegato C "Piano di monitoraggio e controllo", al decreto n. 948/2022, è sostituito dall'Allegato al presente provvedimento, di cui costituisce parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 948/2022.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Zincatura Pellizzari S.r.l., al Comune di Pavia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR) e al Ministero della Transizione Ecologica.

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

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

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

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

Guasto, avvio e fermata

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

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

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

Arresto definitivo dell'impianto

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

Manutenzione dei sistemi

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

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

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

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

Accesso ai punti di campionamento

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

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

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

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

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

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

SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG:

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

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2005 "*Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento*". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

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

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

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

Acque

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

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "*Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali*" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013. Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali

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

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e non sostanziali

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

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

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

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

Modalità di conservazione dei dati

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

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

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

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

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

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

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

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

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

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

Tab. 1 – Inquinanti monitorati

Parametri	E3 IMPIANTO STATICO (MANUALE) LINEA ROTOBARILE (AUTOMATICO)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Ossidi di azoto, espresso come NO ₂	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Composti gassosi del cloro, espressi come acido cloridrico (HCl)	x		annuale	
Ossidi di zolfo, espressi come SO ₂	x		annuale	
Ammoniaca ed ammonio in fase gassosa	x		annuale	
Zinco (Zn)	x		annuale	
Cromo (VI)	x		annuale	
Cromo totale	x		annuale	
Polveri totali	x		annuale	

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

Tab. 2 – Sistemi di trattamento emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E3	Scrubber	Livellostati (mensile)	Oblò di ispezione	Visiva (settimanale)	Registrazione
		Sonde di livello (mensile)	Porta sonde	Visiva (settimanale)	
		Ugelli spruzzatori (mensile)	Oblò di ispezione	Visiva (settimanale)	
		Soluzione di lavaggio	Vasca di contenimento	Strumentale (settimanale)	
	Sistema di reintegro aria	Ventilatore tipo Ferrari	//	Annuale secondo il libretto di uso e manutenzione	

Nella tabella 3 vengono indicati i controlli da effettuare per limitare le emissioni diffuse e fuggitive.

Tab. 3 – Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Vapori acidi e aerosol	Impianto automatico	Impianto di aspirazione	Verifica velocità di cattura	Annuale	Registro
Vapori acidi e aerosol	Impianto statico/manuale	Impianto di aspirazione	Verifica velocità di cattura	Annuale	Registro

Acqua

Nella tabella 4 viene indicata per ciascuno scarico la frequenza del monitoraggio in corrispondenza dei parametri elencati ritenuti significativi in relazione alla lavorazione svolta.

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	S1	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	x		semestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Solidi sospesi totali	x		semestrale	
BOD ₅	x		semestrale	
COD	x		semestrale	
Boro	x		semestrale	
Cadmio	x		semestrale	
Cromo totale	x		semestrale	
Cromo (VI)	x		semestrale	
Ferro	x		semestrale	
Piombo	x		semestrale	
Rame	x		semestrale	
Zinco	x		semestrale	
Azoto totale	x		semestrale	
Azoto ammoniacale, espresso come NH ₄	x		semestrale	
Azoto nitroso, espresso come N	x		semestrale	
Azoto nitrico, espresso come N	x		semestrale	
Idrocarburi totali	x		semestrale	
Tensioattivi totali	x		semestrale	
Saggio di Tossicità acuta	x		semestrale	

Nella tabella 5 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 5 – Sistemi di depurazione

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	Neutralizzazione e coagulazione	Formazione di idrossidi metallici	pH-metro	Taratura pH-metro	Soluzioni tampone (quindicinale)	registro
	Decantazione (sedimentazione)	Sedimentazione	pH-metro	Taratura pH-metro	Soluzioni tampone (quindicinale)	registro
	Filtrazione	Filtri a carboni attivi	--	Colonna filtrante	Contro-lavaggio (quindicinale)	registrazione
	Normalizzazione del pH	pH	pH-metro	Taratura pH-metro	Soluzioni tampone (quindicinale)	registro
	Pompa di emergenza (vasca di neutralizzazione)	Pompa di rilancio	Funzionalità pompa	Funzionalità pompa	Verifica funzionalità (quindicinale)	registrazione
	Vasca di trattamento acque di prima pioggia		Sensori di livello		Verifica funzionalità (quindicinale)	registrazione
	Flussimetri S1				Verifica funzionalità (quindicinale)	registrazione
	Flussimetri acque di prima pioggia				Verifica funzionalità (quindicinale)	registrazione

Rumore

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

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

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

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

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo sui punti critici

Nella Tabella 6 sono specificati i punti critici degli impianti e dei processi produttivi con i relativi controlli.

Tab. 6 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri			Perdite		
	Controllo	Frequenza di controllo	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Impianto di depurazione acque	Concentrazione Boro	Settimanale	A regime	Strumentale: Fotometrica	Boro	Registro
Impianto di depurazione acque	Concentrazione Zinco	Quindicennale	A regime	Strumentale: Fotometrica	Zinco	Registro
Impianto abbattimento fumi	pH soluzione di lavaggio	Settimanale	Avviamento	Strumentale: potenziometrica	Composti inorganici del Cloro	Nessuna

Tab. 7 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Impianto automatico	monitoraggio ed eventuale sostituzione o rettifica dei pezzi danneggiati o logori	Giornaliera	Nessuna
Impianto statico/manuale	monitoraggio ed eventuale sostituzione o rettifica dei pezzi danneggiati o logori	Giornaliera	Nessuna
Impianto abbattimento fumi	Eventuale sostituzione soluzione di lavaggio	Annuale	Registro
Impianto depurazione acque	Monitoraggio sonde e controllo generale del sistema	Annuale	Certificato di intervento ditta esterna e annotazione su registro

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

Macchina	Parametri			Perdite		
	Controllo	Frequenza di controllo	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Vasca 1 e 2 impianto di depurazione acque	pH	continua	A regime	automatica	Boro e Zinco	Sistema informatico
Vasca sedimentazione impianto di depurazione acque	pH	continua	A regime	automatica	Boro, Zinco, solidi sospesi totali, COD e BOD5	Sistema informatico
Vasca 3 impianto di depurazione acque	pH	continua	A regime	automatica	Boro e Zinco	Sistema informatico
Impianto di abbattimento fumi	livello	continua	A regime	automatica	Composti inorganici del Cloro	Nessuna
Integrità vasche	tenuta	annuale	Arresto	strumentale	Materie prime pretrattamento, trattamento e finitura	Certificato di intervento ditta esterna

Tab. 9 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Vasca 1 e 2 impianto di depurazione acque	Taratura pH-metro	Annuale	Registro
Vasca sedimentazione impianto di depurazione acque	Taratura pH-metro	Annuale	Registro
Impianto di abbattimento fumi	Pulizia livellostati e sonde	Mensile	Nessuna (solo eventuali anomalie o sostituzioni)
Integrità vasche	Verifica integrità con scintillografo ed eventuale sigillatura	Annuale	Rapporto ditta esterna registrazione di eventuali sostituzioni

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

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

Tab. 10 – *Are di stoccaggio*

Struttura di contenimento	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione
Stoccaggio rifiuti				Visivo integrità della struttura / area di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto / Pulizia giornaliera area circostante	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
Vasche impianto statico/manuale	Visivo	Giornaliera	Nessuna	Visivo	Giornaliera	Nessuna
	Strumentale	Annuale	Registro	Strumentale	Annuale	Registro
Vasche impianto automatico	Visivo	Giornaliera	Nessuna	Visivo	Giornaliera	Nessuna
	Strumentale	Annuale	Registro	Strumentale	Annuale	Registro
Vasca Scrubber	Visivo	Giornaliera	nessuna	Visivo	Giornaliera	nessuna

Indicatori di prestazione

Nella Tabella 11 vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

Tab. 11 – *Indicatori di performance*

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
OPI EE Indicatore di prestazione Operative – energia elettrica	KWh/t	Media mensile consumo energia elettrica/unità di prodotto finito	mensile/annuale	Registro
OPI EM Indicatore di prestazione Operative – energia metano	mc/t	Media mensile consumo energia elettrica/ media mensile prodotto (ton/gg)	mensile/annuale	Registro
OPI Acqua Indicatore comparto ambientale – acqua	mc/t	media mensile consumo (mc/gg) / media mensile prodotto (ton/gg)	mensile/annuale	Registro
ECl Acqua Indicatore comparto ambientale – acqua	mg/l	Concentrazione del metallo zinco rilevata nel punto S1/valore limite	quindicinale/mensile	Registro

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'ARPA effettua, con oneri a carico del Gestore, quantificati sulla base delle disposizioni contenute nell'Allegato IV del decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e della DGR n. 2924/2009, i controlli previsti secondo le modalità e 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 D.M. 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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

ambd2



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

UniCredit S.p.A.

AGENZIA/UFFICIO

VIA VITTORIO VENETO
Vittorio Veneto, 20 PROV. UDINE (UD)

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: **ZINCATORA PELLIZZARI SRL** NOME: [Empty] DATA DI NASCITA: [Empty]

SESSO (M o F): [Empty] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: **PAVIA DI UDINE** PROV.: **UD** CODICE FISCALE: **02795710306**

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: [Empty] NOME: [Empty] DATA DI NASCITA: [Empty]

SESSO (M o F): [Empty] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: [Empty] PROV.: [Empty] CODICE FISCALE: [Empty]

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE

T.1.8 codice sub codice (*)

7. COD. TERRITORIALE (*)

[Empty]

8. CONTENZIOSO

9. CAUSALE

PA

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

Anno: [Empty] Numero: [Empty]

11. CODICE TRIBUTO

4.5.6.T

12. DESCRIZIONE (*)

IMPOSTA BOLLO

13. IMPORTO

16,00

14. COD. DESTINATARIO

[Empty]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

16,00

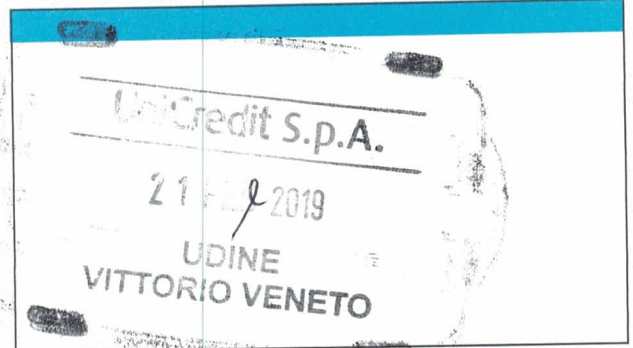
EURO (lettere)


SEDCI // 00

ESTREMI DEL VERSAMENTO

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

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
21	02	2019	02008	12315



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

DECRETO REGIONALE N. 1000 DEL 29/04/2015
SAPI - UD/AIA/29-R

Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ZINCATURA PELLIZZARI S.R.L. presso l'installazione sita nel Comune di Pavia di Udine (UD).

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto il documento «Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for the surface treatment of metals and plastics using an electrolytic or chemical process where the volume of the treatment vats exceeds 30 m³» (agosto 2006) – Code STS;

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

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

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

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

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

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

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

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 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. 2967 del 22 novembre 2010, con il quale è stato autorizzato l’adeguamento, alle disposizione del Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, del funzionamento dell’impianto sito nel Comune di Pavia di Udine (UD), viale del Lavoro, 64, frazione Lauzacco, per l’esercizio, da parte della Società ZINCATURA WALTER PELLIZZARI S.N.C. di RAFFAELE PELLIZZARI & C., con sede legale nel Comune di Pavia di Udine (UD), viale del Lavoro, 64, frazione Lauzacco, identificata dal codice fiscale 02795710306, dell’attività di cui al punto 2.6, dell’Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 1456 del 5 agosto 2015, con il quale è stata volturata, a favore della Società ZINCATURA PELLIZZARI S.R.L. con sede legale nel Comune di Pavia di Udine (UD), viale del Lavoro, 64, frazione Lauzacco, identificata dal codice fiscale 02795710306, (di seguito indicata come Gestore), l’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il decreto n. 2967/2010;

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. 2967/2010, è stata prorogata fino al 22 novembre 2020;

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

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

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

Vista la nota prot. n. 41104 del 10 agosto 2018, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato al Gestore che la modifica proposta, relativa alla realizzazione di due vasche dedicate ad operazioni di post trattamento dei metalli, non è da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA;

Vista la nota del 30 agosto 2018, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 4 settembre 2018, acquisita dal Servizio competente il 4 settembre 2018 con protocollo n. 44278, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell’articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l’intenzione di realizzare la seguente modifica non sostanziale:

- variazione del ciclo produttivo consistente nell'introduzione di un'ulteriore operazione di post-trattamento superficiale dei metalli, che prevede la realizzazione di una vasca dedicata alla passivazione nera e di una vasca di recupero di eguali dimensioni;

Vista la nota del 15 novembre 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 55786, con la quale il Gestore ha comunicato che trascorso il termine di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, verrà data attuazione alle modifiche comunicate con la citata nota del 30 agosto 2018;

Considerato che:

1) il Comune di Pavia di Udine ha approvato, con delibera consiliare n. 57 del 22 dicembre 2014, il Piano Comunale di Classificazione Acustica del proprio territorio;

2) nell'ambito del documento di sintesi dei risultati del Piano di monitoraggio e controllo per il primo semestre 2015, acquisito agli atti con prot. regionale n. 20951 del 5 agosto 2015, il Gestore, adempiendo alla prescrizione dell'AIA indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, ha comunicato che le misurazioni sull'impatto acustico effettuate il 24 aprile 2015 da parte della Società ASA Agenzia Sanità & Ambiente nei punti indagati, hanno confermato che i valori rilevati risultano essere inferiori a quelli previsti dal Piano comunale di classificazione acustica per le aree individuate in classe VI;

Considerato che il Gestore, con nota del 18 luglio 2012, acquisita al protocollo regionale n. 25045 del 23 luglio 2012, ha inviato la planimetria dei punti di emissione in atmosfera e degli scarichi delle acque reflue presenti nell'installazione, adempiendo, di fatto, alla prescrizione contenuta nell'Allegato B, "Scarichi idrici", "Prescrizioni particolari", al decreto n. 2967/2010;

Preso atto che:

1) con nota del 18 maggio 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 13469, il Gestore ha inviato il documento "Procedura per la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento", di cui all'Allegato 1, al decreto del Ministero dell'Ambiente e della tutela del Territorio e del Mare n. 272, del 13 novembre 2014, dal quale risulta che il Gestore supera i valori di soglia, espressi in Kg/anno per le sostanze cancerogene e/o mutagene e per le sostanze letali, pericolose per la fertilità e per il feto, tossiche per l'ambiente, per cui, nonostante i prodotti vengano stoccati in aree coperte, vengano utilizzati in vasche a doppia camera e vengano adottate tutte le precauzioni possibili, non si può escludere che esista la possibilità di contaminazione del suolo e delle acque e risulta pertanto necessario redigere la Relazione di riferimento;

2) facendo seguito alla nota del 18 maggio 2015, il Gestore, con nota del 7 giugno 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente l'8 giugno 2016 con protocollo n. 14328, ha inviato la Relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 152/2006;

3) con la documentazione allegata alla comunicazione di modifica non sostanziale del 30 agosto 2018, il Gestore ha trasmesso un aggiornamento degli esiti della procedura di verifica dell'assoggettabilità all'obbligo della presentazione della Relazione di riferimento, che evidenziano la non obbligatorietà della presentazione della Relazione di riferimento, in quanto non sussiste una reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose pertinenti indagate;

4) con la nota del 21 gennaio 2019, acquisita il 24 gennaio 2019 ed assunta al protocollo regionale n. 6170 del 6 febbraio 2019;

a) è stato specificato che dalle risultanze del Piano di monitoraggio e controllo della Relazione di riferimento è emersa una situazione di conformità che escludeva, come possibile via di contaminazione per le sostanze pericolose oggetto della relazione stessa, le matrici suolo ed acque sotterranee;

b) è stato precisato che alcune delle sostanze pericolose individuate nella Relazione di riferimento sono state successivamente eliminate nel corso dell'anno 2016 e che sono state introdotte nuove modalità di verifica e gestione delle vasche di trattamento;

Vista la nota datata 17 giugno 2020, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo regionale n. 27916, con la quale il Gestore ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota del 26 giugno 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 29779, con la quale il Gestore ha perfezionato la citata istanza di riesame con valenza di rinnovo;

Vista la nota prot. n. 34063 del 20 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato al Gestore che la documentazione presentata è incompleta, chiedendo conseguentemente di trasmettere, entro 60 giorni dal ricevimento della nota stessa, la documentazione contenente tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, del decreto legislativo 152/2006;

2) ha precisato che i termini del procedimento si intendono interrotti fino alla presentazione della documentazione integrativa;

Viste le note del 21 ottobre 2020, trasmesse a mezzo PEC, acquisite dal Servizio competente nella medesima data con protocollo rispettivamente n. 50350 e n. 50366, con le quali il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta con la citata nota regionale del 20 luglio 2020;

Vista la nota prot. n. 56017 del 17 novembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente 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;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 18 novembre 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. 56018 del 17 novembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Pavia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), 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, tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dal Gestore;

2) ha convocato per il 12 gennaio 2021, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame dell'AIA;

Viste la nota prot. n. 56906 del 20 novembre 2020 e la nota prot. n. 56907 del 20 novembre 2020, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente ha inviato all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC) la nota regionale prot. n. 56017 del 17 novembre 2020 di avvio del procedimento di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e la nota regionale prot. n. 56018 del 17 novembre 2020, con la quale è stata inviata la documentazione fornita dal Gestore ed è stata convocata la prima Conferenza di servizi;

Visto il verbale della Conferenza di servizi del 12 gennaio 2021, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura:

a) della nota prot. n. 77170/20 del 3 dicembre 2020, trasmessa a mezzo PEC il 4 dicembre 2020, acquisita dal Servizio competente il 4 dicembre 2020 con protocollo n. 59707, con la quale il CAFC S.p.A. – Divisione Operativa Fognatura ha chiesto documentazione tecnica integrativa;

b) della nota prot. n. 63304 del 23 dicembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato di non rilevare aspetti di propria competenza;

c) della nota prot. n. 296 del 5 gennaio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato che dalla documentazione prodotta e dalla vigente Autorizzazione Integrata Ambientale, l'insediamento oggetto di riesame non risulta autorizzato alla gestione di rifiuti, per cui si ritiene non necessaria la partecipazione alla programmata Conferenza di Servizi del 12 gennaio 2021;

d) della nota prot. n. 150 del 7 gennaio 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 589, con la quale il Comune di Pavia di Udine ha espresso parere favorevole al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

e) della nota prot. n. 593 dell'11 gennaio 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 12 gennaio 2021 con protocollo n. 1051, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni e chiesto integrazioni documentali;

2) il rappresentante della Regione ha relazionato riguardo la necessità di acquisire le informazioni e la documentazione di seguito indicate:

1. la verifica del pagamento degli oneri istruttori evidenzia che la tariffa dovuta ai sensi del DM 24/04/2008 e della LR 11/2009, pari a euro 2.087,50, non è stata interamente versata. Si chiede alla Società di integrare il versamento con un pagamento di euro 762,50 e di trasmettere la relativa quietanza;

2. confermare il valore di soglia di produzione dell'installazione in rapporto al valore di soglia AIA di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, da individuare tenendo conto delle disposizioni di cui al punto 1 della circolare ministeriale prot. n. 27569 del 14 novembre 2016 recante «Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal d.lgs. 4 marzo 2014, n. 46»;

3. una nuova elaborazione dello stato di applicazione delle BAT alla luce delle pertinenti BREF (edizione 08.2006) - Surface Treatment Of Metals and Plastics (STM), in ragione del fatto che tutti i provvedimenti avviati dopo il 7 gennaio 2013, le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili emanate ai sensi del d.lgs. 372/99 o del d.lgs. 59/2005 non costituiscono più un riferimento normativo;
 4. confermare le modalità di approvvigionamento idrico dell'installazione IPPC: se avviene per via esclusiva a mezzo rete idrica pubblica, ovvero anche attraverso l'utilizzo di pozzi;
 5. qualora nell'installazione siano presenti medi impianti di combustione (da 1 MWt a 50 MWt), il Gestore deve confermare il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato e la potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché il valore di portata massima di progetto, l'altezza del camino da terra e, se presente, la tipologia del sistema di abbattimento;
 6. il Gestore deve adeguare gli eventuali medi impianti di combustione, al rispetto dei nuovi limiti di emissione in atmosfera, presentando, se necessario, uno specifico progetto ed effettuando gli autocontrolli per la verifica del rispetto dei nuovi valori limite, ovvero presentare, almeno due anni prima delle date previste dall'articolo 273-bis, comma 5 del TUA, comunicazione di modifica non sostanziale AIA finalizzata all'adeguamento di detti impianti;
 7. confermare in relazione agli impianti di combustione (fino a 1 MWt), il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato e la potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché il valore di portata massima di progetto, l'altezza del camino da terra e del sistema di abbattimento, qualora presente;
 8. confermare, in relazione ai gruppi elettrogeni, qualora presenti, il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato e la potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché il valore di portata massima di progetto, l'altezza del camino da terra e del sistema di abbattimento, qualora presente;
 9. specificare per ciascun gruppo elettrogeno (esistente o nuovo) identificato al precedente punto, se gli stessi sono in funzione per più di 500 ore all'anno, per l'eventuale adeguamento a quanto previsto alle disposizioni di cui ai commi 15 e 16 dell'articolo 273-bis del d.lgs. 152/2006;
 10. confermare il numero identificativo degli sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti microclima di tali ambienti (ex articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006);
 11. descrizione dello stato di fatto delle attività svolte e/o impianti che anche solo potenzialmente possono dare luogo ad emissioni diffuse nell'ambiente;
 12. descrizione dello stato di fatto della compartimentazione dell'organismo edilizio dell'installazione IPPC, in rapporto al contenimento di eventuali emissioni diffuse non convogliate o non tecnicamente convogliabili con puntuale indicazione di sfiati o ricambi d'aria presenti in copertura o sulle pareti di tamponamento.
- 3) la Conferenza di servizi ha ritenuto necessario che il Gestore trasmetta, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, la documentazione integrativa richiesta in data odierna dalla Regione e dal CAFC S.p.A., dal Servizio gestione risorse idriche e da ARPA FVG con le proprie note;

Vista la nota prot. n. 1625 del 14 gennaio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di Pavia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), 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 12 gennaio 2021 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

2) ha chiesto al Gestore di presentare, entro 90 giorni dal ricevimento del Verbale, la documentazione integrativa di cui alle note del CAFC S.p.A. e di ARPA FVG, precisando che il termine di cui all'articolo 29-quater, comma 10, del decreto legislativo 152/2006, è sospeso fino all'acquisizione di detta documentazione;

Vista la nota dell'8 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 20008, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 60 giorni del termine per la presentazione della documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi del 12 gennaio 2021, considerati il periodo particolarmente difficile dovuto all'emergenza COVID-19 e le difficoltà ad interagire con i tecnici designati all'integrazione delle planimetrie;

Vista la nota prot. n. 21560 del 15 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, valutate le motivazioni addotte dal Gestore, ha concesso la proroga di 60 giorni, per la presentazione della documentazione integrativa richiesta dalla Regione, dal CAFC S.p.A. e da ARPA FVG;

Vista la nota del 14 giugno 2021, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33224, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 14 gennaio 2021;

Vista la nota prot. n. 37690 del 7 luglio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Pavia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), 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, la documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 14 gennaio 2021, relativa al riesame dell'AIA;

2) ha convocato per il giorno 9 novembre 2021, la seconda seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame dell'AIA;

Visto il Rapporto Conclusivo della Attività di Controllo Ordinario – Anno 2021, trasmesso da ARPA FVG con nota di PEC prot. n. 33305 /P /GEN/ UD del 21 ottobre 2021, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 57751, dal quale risultano delle raccomandazioni e dei suggerimenti finalizzati al miglioramento della gestione ambientale dello stabilimento;

Vista la nota del 5 novembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 60507, con la quale il Gestore ha inviato la revisione 2 della Relazione tecnica e il Piano di monitoraggio e controllo debitamente

aggiornato, al fine di dare riscontro ai suggerimenti e alle raccomandazioni espresse da ARPA FVG nel Rapporto Conclusivo della Attività di Controllo Ordinario – Anno 2021;

Viste le note prot. n. 60648 del 5 novembre 2021 e prot. n. 69767 del 22 dicembre 2021, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Pavia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), 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, la documentazione fornita dal Gestore in data 5 novembre 2021;

2) ha rinviato al giorno 31 gennaio 2022, 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. 1579 del 13 gennaio 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Pavia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), 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, il documento "*Analisi dei cicli produttivi ai fini della valutazione del rischio e della possibile sostituzione delle sostanze di cui all'articolo 271, comma 7-bis, del decreto legislativo 152/2006*", fornito dal Gestore ed assunto al protocollo regionale n. 43647 del 9 agosto 2021;

Visto il Verbale della seconda seduta del 31 gennaio 2022 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) Il rappresentante della Regione ha dato lettura:

a) della nota prot. n. 49524 del 13 settembre 2021, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha comunicato di non rilevare aspetti di competenza in capo al Servizio stesso, specificando di ritenere che la gestione delle acque meteoriche di dilavamento dell'installazione è conforme al «*Capo II – Norme in materia di acque meteoriche di dilavamento*» delle Norme di attuazione del Piano regionale di tutela delle acque di cui al D.P.R. 074/Pres. del 20 marzo 2018;

b) della nota prot. n. 2962 del 28 ottobre 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 59132, con la quale il Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF) ha comunicato di non rilevare, per quanto di competenza, cause ostative al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, rimandando, per quanto concerne la gestione degli scarichi idrici, alle prescrizioni avanzate dal CAFC S.p.A., in qualità di gestore della fognatura consortile;

c) della nota prot. n. 132475/21 del 27 ottobre 2021, trasmessa a mezzo PEC il 28 ottobre 2021, acquisita dal Servizio competente il 28 ottobre 2021 con protocollo n. 59268, con la quale il CAFC S.p.A. ha espresso, per quanto di competenza, parere favorevole al riesame dell'AIA, ha fornito le condizioni di scarico, ha proposto delle prescrizioni tecniche e

gestionali e delle indicazioni di controllo, da inserire nel provvedimento di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale;

d) della nota prot. n. 69491 del 21 dicembre 2021, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha confermato il proprio parere espresso con nota del 5 gennaio 2021, evidenziando che:

I) il raggruppamento dei rifiuti prodotti dall'insediamento deve rispettare l'articolo 185-bis del d.lgs. 152/2006;

II) per la classificazione e caratterizzazione dei rifiuti prodotti deve essere rispettato quanto previsto dall'Allegato D al Titolo I della Parte Quarta del d.lgs. 152/2006;

e) della nota prot. n. 2437 /P /GEN/8 AIA del 27 gennaio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 28 gennaio 2022 con protocollo n. 4389, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni e ha trasmesso la proposta del Piano di monitoraggio e controllo;

f) della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente, opportunamente modificata con il contributo dei partecipanti;

2) il rappresentante della Regione ha comunicato che è stato acquisito il versamento integrativo degli oneri istruttori, pari a euro 762,50, e che pertanto l'importo della tariffa AIA versato complessivamente copre quanto dovuto ai sensi del D.M. 24 aprile 2008 e dalla legge regionale 11/2009.

3) il rappresentante del Gestore ha dichiarato:

a) che relativamente alla BAT 1.8.3 (scarico acque reflue), parametri rame e piombo sono rispettati i valori limite di 0,4 mg/L e 0,3 mg/L e che lo stato di applicazione della relativa BAT viene modificato da «NON PERTINENTE» ad «APPLICATA»;

b) che relativamente alla BAT 1.10 (emissioni in atmosfera), parametro ossidi di zolfo, espressi come SO₂, è rispettato il valore limite di 2 mg/Nmc e che lo stato di applicazione della relativa BAT viene modificato da «NON PERTINENTE» ad «APPLICATA»;

4) il rappresentante di ARPA FVG ha evidenziato la necessità di acquisire la planimetria del layout dell'installazione aggiornata;

5) il rappresentante del Gestore si è impegnato a trasmettere la sopra menzionata planimetria entro 30 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza di servizi;

6) la Conferenza di servizi ha espresso parere favorevole al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione integrata ambientale della Società ZINCATURA PELLIZZARI S.R.L., alle condizioni della relazione istruttoria;

Vista la nota prot. n. 5585 del 2 febbraio 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di Pavia di Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), 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 31 gennaio 2022 e di tutta la documentazione nello stesso indicata;

2) ha chiesto la Gestore di inviare entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, la planimetria aggiornata del layout dell'installazione IPPC, conformemente a quanto stabilito in sede di Conferenza di servizi;

Vista la nota del 22 febbraio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 9681, con la quale il Gestore ha inviato la planimetria aggiornata del layout dell'installazione, come richiesto da ARPA FVG in sede di Conferenza di servizi;

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

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere al rilascio del riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale, assentita con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2967 del 22 novembre 2010, come aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1456 del 5 agosto 2015 e n. 535 del 7 aprile 2015;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ZINCATURA PELLIZZARI S.R.L. con sede legale nel Comune di Pavia di Udine (UD), Viale del Lavoro, 64, frazione Lauzacco, identificata dal codice fiscale 02795710306, presso l'installazione sita nel Comune di Pavia di Udine (UD), Viale del Lavoro, 64, frazione Lauzacco, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2967 del 22 novembre 2010, n. 1456 del 5 agosto 2015 e n. 535 del 7 aprile 2015.

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

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

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

Art. 2 – Altre prescrizioni

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

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

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione 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 verifichino 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 Zincatura Pellizzari S.r.l., al Comune di Pavia di Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), al CAFC S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR) e al Ministero della Transizione Ecologica.
2. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.
3. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco Spanghero
(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

ambd2

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

L'installazione gestita dalla ZINCATURA PELLIZZARI S.r.l. è collocata in viale del Lavoro 64, nel Comune di Pavia di Udine, località Lauzacco.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di Pavia di Udine, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D1a (zona industriale di interesse regionale soggetta a PTI - zona a destinazione produttiva).

Una porzione a Nord del lotto produttivo ricade all'interno della fascia di rispetto degli elettrodotti 132/220 kV (Legge 22.02.2001, n. 36 - legge quadro sulla protezione dalle esposizioni a campi elettrici, magnetici ed elettromagnetici).

Il sito è individuato al mappale 212, foglio 4 del Comune censuario di Pavia di Udine.

CICLO PRODUTTIVO

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

Nell'ambito dell'installazione sono presenti le seguenti vasche di processo:

Linea di trattamento	Rif. processo	Processo	Volume vasca (mc)
Zincatura a telaio (manuale)	B2	Decapaggio	32,20
	D3	Lavaggio (risciacquo)	12,88
	D2-2	Passivazione Azzurra	12,88
	D2-1	Pre passivazione	12,88
	C2-D1	Lavaggio (Risciacquo)	12,88
	C1	Zincatura	14,49
	C1	Zincatura	14,49
	C1	Zincatura	14,49
	B2	Decapaggio	16,10
	B2	Decapaggio	12,88
	B2	Decapaggio	12,88
	B3	Lavaggio (Risciacquo)	12,88
	B7	Neutralizzazione	12,88
	B4-B6	Lavaggio (Risciacquo)	12,88
	B5	Sgrassatura	16,10
	B5	Sgrassatura	12,88
		Passivazione nera	5,60
		Recupero	5,60
	Totale vasche linea manuale		

Linea di trattamento	Rif. processo	Processo	Volume vasca (mc)
Valore riferito alla soglia dell'attività IPPC – linea manuale (esclusione delle vasche di lavaggio – risciacquo e della vasca di recupero della pass. nera)			190,75
Zincatura rotativa a barile (automatica)		Lavaggio	8,64
		Pre trattamenti	7,68
		Trattamenti	8,64
		Finitura	2,88
Totale vasche linea automatica			27,84
Valore riferito alla soglia dell'attività IPPC – linea automatica (esclusione della vasca di lavaggio)			19,20

Il Gestore dichiara che il volume complessivo delle vasche destinate al trattamento di superfici di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, valore riferito alla soglia dell'attività IPPC di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006 è pari a **209,95 m³**, mentre il volume complessivo delle vasche presenti presso l'installazione IPPC è di 275,74 m³.

L'attività svolta dal Gestore consiste nella zincatura rotativa a barile (automatica), usata per materiali di dimensioni ridotte (bulloneria) e la zincatura a telaio (manuale), in cui si lavorano materiali ferrosi più grandi o più delicati da trattare.

Zincatura rotativa a barile (impianto automatico)

Il trattamento si caratterizza nelle seguenti fasi:

- verifica e operazioni di scarico del materiale;
- preparazione e pretrattamento a rotobarile (carico, sgrassatura chimica, decapaggio, sgrassatura elettrolitica, neutralizzazione intervallate e seguite da diversi lavaggi);
- trattamento a rotobarile (zincatura);
- finitura (passivazione preceduta e seguita dal lavaggio ed eventuale sigillatura);
- post-trattamenti a rotobarile (asciugatura e scarico del prodotto finito).

Zincatura a telaio (manuale)

L'impianto è formato ora da 18 vasche in ferro rivestite in PVC, che appoggiano in una vasca di contenimento in cemento armato.

Il trattamento si caratterizza nelle seguenti fasi:

- verifica e operazioni di scarico del materiale;
- preparazione e pretrattamento a telaio (carico, decapaggio, lavaggio, sgrassatura, lavaggio, neutralizzazione);
- trattamento a telaio (zincatura seguita dal lavaggio);
- finitura (passivazione preceduta e seguita dal lavaggio);
- post-trattamenti a rotobarile (asciugatura e scarico del prodotto finito);
- post-trattamento passivazione nera.

ENERGIA

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

L'installazione non rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di energia elettrica (2021)

(rif. disposizioni d.lgs. 4 luglio 2014, n. 102).

L'installazione non rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di gas naturale.

(rif. disposizioni decreto ministeriale 2 marzo 2018).

CONSUMO DI ENERGIA

L'approvvigionamento dell'energia elettrica dipende interamente dalla rete nazionale.

L'energia termica, viene utilizzata per riscaldare le vasche di processo per l'asciugatura dei pezzi e per il riscaldamento degli uffici.

PRODUZIONE DI ENERGIA

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

EMISSIONI ATMOSFERA

Il Gestore utilizza nei propri cicli produttivi anche sostanze di cui all'articolo 271 comma 7-bis del d.lgs. 152/06 (sostanze classificate come cancerogene, tossiche per la riproduzione, mutagene - H340, H350, H360 - e sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata) così come individuate nella relazione inviata dalla Società e presente agli atti.

EMISSIONI CONVOGLIATE

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E3	Impianto statico (manuale) Linea di produzione di zincatura a telaio Linea roto-barile (automatico) Linea di produzione di zincatura a rotobarile	15.000	6,0	Scrubber

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad impianti di combustione di potenza inferiore a 1 MW, **relativi a bruciatori a metano, non soggetti ad autorizzazione** (Σ potenza impianti < 1 MWt):

[potenza complessiva installata per questa tipologia d'impianti: 0,184 MWt]

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento	Note
C1	Caldaia a servizio dell'impianto aut. a rotobarile per riscaldamento liquido sgrassatura	--	7,0	Non presente	Impianto di combustione a metano [1 x 0,034 MWt]
C2	Caldaia a servizio dell'impianto statico a telaio per riscaldamento liquido sgrassatura	--	2,7	Non presente	Impianto di combustione a metano [1 x 0,034 MWt]
C3	generatore di aria calda della linea statica manuale	--	7,0	Non presente	Impianto di combustione a metano [1 x 0,116 MWt]

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
C4	Caldiaia per riscaldamento uffici e spogliatoi	Impianto termico civile a metano Ai sensi dell'articolo 286, comma 1 del d.lgs. 152/2006 le emissioni in atmosfera degli impianti termici civili di potenza termica nominale superiore al valore di soglia devono rispettare i pertinenti valori limite previsti dalla parte III dell'Allegato IX alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 e i più restrittivi valori limite previsti dai piani e dai programmi di qualità dell'aria previsti dal d.lgs. 155/2010, ove necessario al conseguimento ed al rispetto dei valori e degli obiettivi di qualità dell'aria.

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Rif. normativo
#1	Ricambio d'aria esclusivamente adibito alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla mitigazione della temperatura delle zone produttive	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
#2	Ricambio d'aria esclusivamente adibito alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla mitigazione della temperatura delle zone produttive	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
#3	Ricambio d'aria esclusivamente adibito alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla mitigazione della temperatura delle zone produttive	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006
#4	Ricambio d'aria esclusivamente adibito alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla mitigazione della temperatura delle zone produttive	Articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006

EMISSIONI DIFFUSE

Il Gestore ha dichiarato che i risultati del monitoraggio delle emissioni diffuse interne allo stabilimento, presentati in data 31 luglio 2009, hanno evidenziato una situazione di conformità ai valori TLV-TWA riferiti ad un ambiente di lavoro confinato.

Le fasi che possono potenzialmente generare emissioni diffuse nell'ambiente sono di seguito riportate:

- in entrambi gli impianti le fasi di pre-sgrassatura e sgrassatura avvengono in soluzioni a base acquosa, senza quindi l'aggiunta di solventi, le soluzioni sono riscaldate ad una temperatura di 50-60°C, ed è presente a bordo vasca un sistema di captazione degli aerosol;
- i trattamenti di zincatura sono attuati a temperatura ambiente con limitata produzione di aerosol, che può verificarsi solamente durante le fasi di movimentazione pezzi, anche in questa tipologia di vasche è presente un sistema di captazione degli aerosol;
- le fasi di decapaggio, sono condotte a temperatura ambiente, la criticità in queste fasi è rappresentata dall'utilizzo, nelle soluzioni di trattamento, di acido cloridrico, caratterizzato da una elevata volatilità; gli eventuali fumi di lavorazione sono contenuti tramite l'aggiunta nel bagno di una sostanza inibitrice, anche in questa tipologia di vasche è presente un sistema di captazione degli aerosol;
- le fasi di neutralizzazione e lavaggio caratterizzate dall'utilizzo di acido nitrico nel trattamento di neutralizzazione e ad una presenza dello stesso acido, per effetto di trascinarsi, nella successiva fase di risciacquo del materiale. L'acido nitrico è un forte ossidante e può generare vapori di ossidi di azoto, anche a bordo della vasca di neutralizzazione è presente un sistema di captazione degli aerosol.

Nell'installazione è presente una linea di trattamento dei fanghi che opera nell'ambito di un impianto di trattamento di tipo chimico-fisico delle acque reflue con potenzialità massima pari a 7 mc/h. Tale impianto non supera la soglia di 10 mc/h indicata alla lettera p-bis), della Parte I, all'Allegato IV (Impianti attività in deroga), alla Parte Quinta, del decreto legislativo 152/2006, per cui le emissioni diffuse in atmosfera derivanti da tale linea non sono sottoposte ad autorizzazione di cui al Titolo I, alla Parte Quinta, del decreto legislativo 152/2006.

GESTIONE RISORSA IDRICA

APPROVVIGIONAMENTO

L'approvvigionamento idrico dell'installazione IPPC avviene in modo esclusivo a mezzo di rete idrica pubblica. L'approvvigionamento idrico è servito da due linee: una dedicata alle acque industriali; una dedicata alle acque civili. Entrambi gli ingressi sono forniti di contatore.

SCARICHI IDRICI

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

#	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1 [acque reflue industriali]	acque reflue industriali provenienti dal processo di zincatura galvanica manuale ed automatica acque reflue derivanti dallo scrubber (E3) acque meteoriche di dilavamento del piazzale di deposito manufatti. (frazione di 1 ^a pioggia)	Fognatura nera consortile	Impianto di depurazione chimico – fisico [portata media di 30 m ³ /d]
S2 [acque reflue assimilabili alle domestiche]	acque reflue assimilabili alle domestiche dei servizi igienici	Fognatura nera consortile	nessuno
S3 [acque reflue meteoriche]	acque meteoriche da coperture, viabilità interna (frazione di 2 ^a pioggia) acque meteoriche di dilavamento del piazzale di stoccaggio (frazione di 2 ^a pioggia)	Fognatura bianca consortile	nessuno

Il Gestore attua la depurazione delle acque reflue industriali mediante un impianto di tipo chimico-fisico, il cui schema funzionale è sintetizzato nelle fasi di seguito riportate:

- a) Basificazione con formazione di idrossidi metallici;
- b) Decantazione;
- c) Finissaggio su carboni attivi -1;
- d) Normalizzazione del pH;
- e) Filtrazione;
- f) Finissaggio su carboni attivi -2.

Per quanto concerne la fase di finitura dedicata alla passivazione nera, la presenza della vasca di recupero fa sì che i liquidi di passivazione siano recuperati tramite sgocciolamento e quindi di seguito riutilizzati per reintegrare la fase precedente di finitura. Questa modalità operativa permette di escludere apporti in qualche modo significativi sulle caratteristiche del refluo in ingresso al depuratore per i parametri caratteristici di questa fase di lavorazione, quale il Cromo nei suoi diversi stati di ossidazione.

Con nota prot. n. 49524-P del 13 settembre 2021 il Servizio gestione risorse idriche della Regione ha ritenuto l'installazione conforme al «Capo II - Norme in materia di acque meteoriche di dilavamento» delle Norme di attuazione del Piano Regionale di Tutela delle Acque, di cui al D.P.R. 074/Pres. del 20 marzo 2018.

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Pavia di Udine ha approvato, con delibera consiliare n. 57 del 22 dicembre 2014, il Piano Comunale di Classificazione Acustica del proprio territorio.

Nell'ambito della sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo per il primo semestre 2015, acquisita agli atti con prot. regionale n. 20951-A in data 5 agosto 2015, il Gestore ha comunicato che le misurazioni effettuate il 24 aprile 2015 da parte della Società ASA Agenzia Sanità & Ambiente nei punti indagati, hanno confermato che i valori rilevati risultano essere inferiori a quelli previsti dal Piano comunale di classificazione acustica per le aree individuate in classe VI.

RIFIUTI

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

CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE

Il Gestore ha dichiarato di non essere soggetto alle disposizioni di cui al d.lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore ha dichiarato che l'attività non ha richiesto interventi di bonifiche ambientali ai sensi della Parte Quarta del d.lgs. 152/2006.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore non è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2015, ovvero della certificazione Eco-Management and Audit Scheme (EMAS).

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Con nota del 30 agosto 2018, il Gestore ha trasmesso un aggiornamento degli esiti della procedura di verifica dell'assoggettabilità all'obbligo della presentazione della Relazione di riferimento, accertati, peraltro, in modo non conforme alle linee guida di ARPA FVG, che evidenziano la non obbligatorietà della presentazione della Relazione stessa, in quanto non sussiste una reale possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose pertinenti indagate.

Il Regolamento n. 348/2013 della Commissione del 17 aprile 2013 recante modifica dell'allegato XIV del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), stabilisce che il 21 settembre 2017 è la data oltre la quale il triossido di cromo non può più essere utilizzato - entro i confini dell'Unione Europea - salvo disporre di una specifica autorizzazione. Tuttavia, l'articolo 58(1)(c)(ii) del regolamento REACH prevede che gli utilizzatori a valle riforniti direttamente o indirettamente da uno o più dei soggetti richiedenti l'autorizzazione possano continuare i loro usi del triossido di cromo ottenuto dai fornitori oltre la data di scadenza, fino al momento in cui la Commissione avrà deciso sulle autorizzazioni, a condizione che gli usi rientrino nell'ambito dell'autorizzazione richiesta.

Con nota del 24 gennaio 2022 il Gestore ha dichiarato, in qualità di utilizzatore a valle, ha dichiarato di acquistare il triossido di cromo da una delle aziende costituenti il Consorzio CTACSub e di utilizzarlo nell'ambito dell'autorizzazione richiesta ai fini di cromatura funzionale a carattere decorativo.

RADIAZIONI IONIZZANTI

Con nota del 24 gennaio 2022 il Gestore ha dichiarato che presso l'installazione non vengono utilizzate apparecchiature contenenti sorgenti di radiazioni ionizzanti (generatori di radiazioni o sorgenti radioattive), rientranti nel campo di applicazione del d.lgs. 101/2020 (norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti dall'esposizione alle radiazioni ionizzanti) e che pertanto l'installazione non è soggetta alla sorveglianza fisica della protezione contro le radiazioni ionizzanti.

EMISSIONI ODORIGENE

Non sono presenti episodi documentati che hanno generato un impatto odorigeno che possa essere valutato nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dalle «*Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for the surface treatment of metals and plastics using an electrolytic or chemical process where the volume of the treatment vats exceeds 30 m³*».

<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>

BREF code STM

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

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
----------	-----------	-----------------------	-----------------------	------

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Housekeeping and maintenance				
1.1.2	392	It is BAT to implement a housekeeping and maintenance programme, which will include training and the preventative actions workers need to take to minimise specific environmental risks see [Sections 4.1.1(c) and 4.1.1.1 BREF]	APPLICATA	È previsto un Piano di monitoraggio, gestione delle non conformità e delle emergenze per quanto concerne la depurazione dei reflui da galvanica, che rappresenta il rischio specifico più rilevante per l'azienda.
Minimising the effects of reworking				
1.1.3	392	require regular re-evaluation of process specifications and quality control jointly by the customer and the operator (see Section 4.1.2). This can be done by: <ul style="list-style-type: none"> ensuring specifications are: <ul style="list-style-type: none"> correct and up to date compatible with legislation applicable attainable measurable appropriately to achieve customer's performance requirements both customer and operator discussing any changes proposed in each other's processes and systems prior to implementation training operators in the use of the system ensuring customers are aware of the limitations of the process and the attributes of the surface treatment achieved. 	APPLICATA	Il gestore verifica regolarmente almeno una volta l'anno nuove forniture di prodotti per migliorare le prestazioni del processo e ridurre gli impatti ambientali. È prevista un'attività di formazione degli operatori; l'attività è tesa a migliorare il rapporto cliente/produttore.
Benchmarking the installation				
1.1.4	393	It is BAT to establish benchmarks (or reference values) that enable the installation's performance to be monitored on an ongoing basis and also against external benchmarks (see Section 4.1.3). Benchmarks for individual activities are given in this chapter where data exists. Essential areas for benchmarking are: <ul style="list-style-type: none"> energy usage water usage raw material usage. Record and monitor usage of all utility inputs by type: electricity, gas, LPG and other fuels, and water, irrespective of source and cost per unit, see Sections 4.1.1(j) and 4.1.3. The detail and period of recording, whether hourly, by shift, by week, by square metre throughput or other measure etc. will be according to the size of the process and the relative importance of the measure. It is BAT to continuously optimise the use of inputs (raw materials and utilities) against benchmarks. A system to action the data will include: <ul style="list-style-type: none"> identifying a person or persons responsible for evaluating and taking action on the data action being taken to inform those responsible for plant performance, including alerting operators, rapidly and effectively, to variations from normal performance other investigations to ascertain why performance has varied or is out of line with external benchmarks. 	APPLICATA	Attualmente esistono specifiche procedure di registrazione dei dati nel settore acqua, energia elettrica e gas metano. Per quanto riguarda l'uso di energia e gas metano fanno fede i rapporti mensili dell'ente fornitore. La valutazione e gestione dei dati è annuale per complesso produttivo. In via di sviluppo procedure atte a controllare e massimizzare le singole attività e i processi in linea. Le materie prime vengono gestite nella fase di gestione ufficio e acquisizione degli ordini.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Process line optimisation and control				
1.1.5	393	<p>It is BAT to optimise individual activities and process lines by calculating the theoretical inputs and outputs for selected improvement options and comparing with those actually achieved see Section 4.1.4.</p> <p>Information from benchmarking, industry data, advice in this document and other sources can be used. Calculations can be performed manually, although this is easier with software. For automatic lines, it is BAT to use real time process control and optimisation, see Section 4.1.5.</p>	APPLICATA	<p>I sistemi di controllo in tempo reale finalizzati all'ottimizzazione, mediante l'uso di sistemi di controllo digitali che raccolgono i dati e reagiscono per mantenere i valori di processo nei limiti predeterminati in tempo reale, sono quelli riferiti al sistema di depurazione dei reflui e ai raddrizzatori di corrente dell'impianto automatico. Per quanto concerne la lavorazione a impianto statico, la struttura, la tipologia di lavorazione, le dimensioni dell'azienda e conseguentemente le richieste dei clienti non consentono di sviluppare un sistema di miglioramento che permetta di sviluppare uno stato differente rispetto a quello raggiunto.</p>
Installation design, construction and operation				
1.2	393 394	<p>Process lines in this sector have commonality with the storage of chemicals, and the reference document on BAT for Storage contains relevant techniques [23, EIPPCB, 2002]. It is BAT is to design, construct and operate an installation to prevent pollution by the identification of hazards and pathways, simple ranking of hazard potential and implementing a three-step plan of actions for pollution prevention (see Section 4.2.1):</p> <p>Step 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> • allow sufficient plant dimensions • contain areas identified as being at risk from any chemical spillage by using appropriate materials to provide impervious barriers • ensure the stability of the process lines and components (including temporary and infrequently used equipment). <p>Step 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ensure storage tanks used for risk materials are protected by using construction techniques such as double skinned tanks or by situating them within contained areas • ensure operating tanks in process lines are within a contained area • where solutions are pumped between tanks, ensure the receiving tanks are of sufficient size for the quantity to be pumped • ensure there is either a leak identification system or contained areas are regularly checked as part of the maintenance programme. <p>Step 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> • regular inspection and test programmes • emergency plans for potential accidents, which will include: <ul style="list-style-type: none"> o site major incident plans (appropriate to size and location of the site) o emergency procedures for chemical and oil spillages o containment facility inspections o waste management guidelines for dealing with waste arising from spillagecontrol o identification of suitable equipment and regularly ensuring it is available and in good working order o ensure staff are environmentally aware and trained to deal with spillages and accidents o identification of the roles and responsibilities of persons involved. 	APPLICATA	<p>L'azienda in fase di rinnovo o modifica dello stabilimento a seguito un piano atto a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - fornire un sufficiente dimensionamento del capannone; - pavimentare le aree a rischio con materiali appropriati; - assicurare la stabilità delle linee di processo e dei componenti; - assicurare che le taniche di stoccaggio di materiali/sostanze pericolose abbiano un doppio rivestimento o siano all'interno di aree pavimentate e coperte; - assicurare che le vasche nelle linee di processo siano all'interno di aree pavimentate; - sono previste ispezioni regolari e piani di controllo per le vasche di processo. <p>L'azienda provvede attraverso ditta esterna alla fase di formazione / aggiornamento del personale su trattamento dei prodotti e piani di sicurezza.</p> <p>Gli operatori sono formati a seconda dei ruoli che ricoprono in azienda.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Storage of chemicals and workpieces/substrates				
1.2.1	394	<p>In addition to the general issues in the reference document on Storage [23, EIPPCB, 2002], the following issues have been identified as specific BAT for this sector (see Section 4.2.2):</p> <ul style="list-style-type: none"> • avoid generating free cyanide gas by storing acids and cyanides separately • store acids and alkalis separately • reduce the risk of fires by storing flammable chemicals and oxidising agents separately • reduce the risk of fire by storing any chemicals which are spontaneously combustible when damp, in dry conditions and separately to oxidising agents. Mark the storage area of these chemicals to avoid the use of water in fire-fighting • avoid the contamination of soil and water environments from spillages and leakages of chemicals • avoid or prevent the corrosion of storage vessels, pipework, delivery systems and control systems by corrosive chemicals and fumes from their handling. <p>To minimise additional processing, it is BAT to prevent degradation of metal workpieces/substrates in storage (see Section 4.3.1) by one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • shortening storage time • controlling the corrosivity of the storage atmosphere by controlling the humidity, temperature and composition • using either a corrosion preventing coating or corrosion preventing packaging. 	APPLICATA	Esiste un sistema di immagazzinamento separato di sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti, sostanze acide e sostanze basiche. Tutte le sostanze primarie sono conservate negli imballi originali e conservate secondo le indicazioni delle SDS allegate. Esiste un programma annuale di verifica dello stato delle vasche da parte di fornitore esterno.
Agitation of process solutions				
1.3	395	<p>It is BAT to agitate process solutions to ensure a movement of fresh solution over the work faces (see Section 4.3.4). This may be achieved by one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • hydraulic turbulence • mechanical agitation of the workpieces • low pressure air agitation systems in: <ul style="list-style-type: none"> o solutions where the air assists cooling by evaporation particularly when used with materials recovery (but see Section 5.1.4.3) o anodising o other processes requiring high turbulence to achieve high quality o solutions requiring oxidation of additives o where it is necessary to remove reactive gases (such as hydrogen). <p>It is not BAT to use low pressure air agitation with:</p> <ul style="list-style-type: none"> • heated solutions where the cooling effect from the evaporation increases the energy demand • cyanide solutions as it increases carbonate formation • solutions containing substances of concern where it increases the emissions to air (see Section 5.1.10). <p>It is not BAT to use high pressure air agitation because of the high energy consumption.</p>	APPLICATA	Aria a bassa pressione a temperatura ambiente

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Utility inputs – energy and water				
1.4	395	It is BAT to benchmark utilities (see Section 5.1.1.4). BAT for water usage materials efficiency are described in detail in Section 5.1.5 and 5.1.6.	APPLICATA	--
Electricity – high voltage and large current demands				
1.4.1	395	<p>Measures to manage high voltages and high current demands are described in Section 4.4.1. It is BAT to reduce electricity consumption by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise reactive energy losses for all three phase supplies by testing at annual intervals to ensure that cos I between the voltage and the current peaks lies permanently above 0.95 • reduce the voltage drop between conductors and connectors by minimising the distance between the rectifiers and anodes (and conductor rolls in coil coating). The installation of the rectifiers in direct proximity of the anodes is not always realisable or may subject the rectifiers to sever corrosion and/or maintenance. Alternatively, bus bars with larger cross-sectional area can be used • keep the bus bars short, with sufficient cross-sectional area, and keep cool, using water cooling where air cooling is insufficient • use individual anode feeding by bus bar with controls to optimise current setting • regularly maintain rectifiers and contacts (bus bars) in the electrical system • install modern electronically-controlled rectifiers with a better conversion factor than older types • increase of conductivity of process solutions through additives and by maintenance of solutions (this must be in be optimised with Sections 5.1.5.3, 5.1.5.3.1 and 5.1.6.1) • use modified wave forms (e.g. pulse, reverse) to improve metal deposits, where the technology exists. 	APPLICATA	<p>Il consumo di energia viene ridotto tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> - verifica a intervalli annuali che il cosφ tra il voltaggio e il picco di corrente sia sempre sopra 0.95; - i raddrizzatori sono installati in prossimità dei anodi; - evitata l'alimentazione degli anodi in serie, non facendo ponte tra l'uno e l'altro; - rinnovati raddrizzatori di ultima generazione con migliore rapporto di conversione rispetto ai vecchi (risparmio energetico 20%)

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Heating				
1.4.2	396	Different heating techniques are described in Section 4.4.2. When using electric immersion heaters or direct heating applied to a tank, it is BAT to prevent fires by monitoring the tank manually or automatically to ensure it does not dry out.	NON PERTINENTE	Trattandosi di zincatura elettrolitica, non vi sono processi termici rilevanti.
Reduction of heating losses				
1.4.3	396	<p>It is BAT to reduce heating losses by (see Section 4.4.3):</p> <ul style="list-style-type: none"> • seeking opportunities for heat recovery • reducing the amount of air extracted across the heated solutions by one of the techniques described in Sections 4.4.3 and 4.18.3 • optimising the process solution composition and working temperature range. Monitor temperature of processes and control within these optimised process ranges, see Sections 4.1.1, 4.1.3 and 4.4.3. • insulating heated solution tanks by one or more of the following techniques: <ul style="list-style-type: none"> o using double skinned tanks o using pre-insulated tanks o applying insulation • insulating the surface of heated tanks by using floating insulation sections such as spheres or hexagonals. Exceptions are where: <ul style="list-style-type: none"> o workpieces on racks are small, light and may be displaced by the insulation o workpieces are sufficiently large to trap the insulation sections (such as vehicle bodies) o the insulation sections can mask or otherwise interfere with the treatment in the tank. <p>It is not BAT to use air agitation with heated process solutions where the evaporation caused increases the energy demand (see Section 5.1.3).</p>	NON PERTINENTE	Trattandosi di zincatura elettrolitica, non vi sono processi termici rilevanti. Per favorire il processo di sgrassatura la temperatura della soluzione non agitata viene mantenuta intorno ai 40-50°C, questo viene ottenuto tramite una caldaia alimentata a metano.
Cooling				
1.4.4	396	<p>Cooling is described in Section 4.4.4. It is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • prevent over-cooling by optimising the process solution composition and working temperature range. Monitor temperature of processes and control within these optimized process ranges, see Sections 4.1.1 and 4.1.3 • use closed refrigerated cooling system, for new or replacement cooling systems • remove excess energy from process solutions by evaporation (see Section 4.7.11.2) where: <ul style="list-style-type: none"> o there is a need to reduce the solution volume for make-up chemicals o evaporation can be combined with cascade and/or reduced water rinsing systems to minimise water and materials discharges from the process (see Sections 5.1.5.4 and 5.1.6). • install an evaporator system in preference to a cooling system where the energy balance calculation shows a lower energy requirement for forced evaporation than for additional cooling and the solution chemistry is stable, (see Section 4.7.11.3). <p>It is BAT to design, locate and maintain open cooling systems to prevent the formation and transmission of legionella (see Section 4.4.4.1)</p> <p>It is not BAT to use once-through water cooling systems except where local water resources allow or where the water can be re-used (see Section 4.4.4.1).</p>	NON PERTINENTE	Trattandosi di zincatura elettrolitica, non vi sono processi termici rilevanti. L'impianto statico a telaio non necessita di una fase di raffreddamento dedicata, gli unici processi interessati sono presenti nelle vasche di sgrassaggio in cui il raffreddamento viene realizzato attraverso l'impianto di captazione dei fumi. L'impianto automatico a rotobarile presenta un circuito di raffreddamento della soluzione delle vasche di zincatura, in cui gli scambiatori di calore posizionati all'interno delle celle di zincatura sono collegati attraverso un circuito aperto con l'acqua dell'ultima vasca di lavaggio (vasca 21).

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
----------	-----------	-----------------------	-----------------------	------

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Waste minimisation of water and materials				
1.5	397	In this sector, most raw material losses occur in waste waters, therefore the minimisation of losses of water and raw materials are considered together in the following sections.	APPLICATA	--
Water minimisation in-process				
1.5.1	397	It is BAT to minimise water usage by: <ul style="list-style-type: none"> • monitoring all points of water and materials usage in an installation, record the information on a regular basis, according to the usage and the control information required (see Section 4.4.5.2). The information is used for benchmarking and the environmental management system, see Section 5.1.1.4. • recovering water from rinsing solutions by one of the techniques described in Sections 4.4.5.1, 4.7.8, 4.7.12 and referred to in Section 4.10 and re-use in a process suitable for the quality of the water recovered (see Section 5.1.5.1) • avoiding the need for rinsing between activities by using compatible chemicals in sequential activities (see Section 4.6.2). 	APPLICATA	Esiste un riciclo delle acque di lavaggio nonché una sequenziazione dei lavaggi a seconda delle fasi di processo.
Drag-in reduction				
1.5.2	397	It is BAT for new lines or upgrades to reduce drag-in of surplus water from prior rinsing by using an eco rinse (or pre-dip) tank, see Section 4.5. Build-up of particulates can be controlled to the required quality level by filtering. This also assists drag-out reduction, in conjunction with other drag-out and rinsing techniques, (see Section 4.7.4, 4.7.11, 4.7.12 and 5.1.5.3). Eco-rinse (pre-dip) cannot be used: <ul style="list-style-type: none"> • where problems are caused with subsequent processes (such as partial chemical preplating) • in carousel, coil coating or reel-to-reel lines • with etching or degreasing • in nickel lines because of increased quality problems • in anodising, as material is removed from the substrate (not added). 	APPLICATA	Non vengono utilizzate vasche eco-rinse nei processi di sgrassatura; il drag-in viene controllato manualmente nell'impianto statico e tramite i tempi programmati di sgocciolamento nell'automatico.
Drag-out reduction				
1.5.3	397 398	It is BAT to use one or more of the techniques described in this section and Sections 5.2.2, 5.2.3 and 5.2.4 to minimise the drag-out of materials from a process solution (see Section 4.6). The exceptions are: <ul style="list-style-type: none"> • where this is not necessary because of the application of alternative BAT: <ul style="list-style-type: none"> o where sequential chemical systems are compatible (see Section 5.1.5.1) o after an eco-rinse (pre-dip, see Section 5.1.5.2) • where the reaction at the surface requires stopping by rapid dilution during: (These are the same exceptions to a reduction in the rinsing ratio given in Section 5.1.5.4) <ul style="list-style-type: none"> o hexavalent chromium passivation o etching, brightening and sealing of aluminium, magnesium and their alloys o zincate dipping o pickling o pre-dip when activating plastic o activating prior to chromium plating o colour lightening after alkali zinc • for draining time, where a delay causes de-activation of, or damage to, the surface between treatments, such as between nickel plating followed by chromium plating. 	APPLICATA	Non necessaria per passivazione esavalente del cromo, in quanto è presente la vasca di recupero.

Reduction of viscosity			
1.5.3.1	398	<p>It is BAT to reduce the viscosity by optimising the process solution properties (see Section 4.6.5):</p> <ul style="list-style-type: none"> • lowering the concentration of chemicals or using low-concentration processes • adding wetting agents • ensuring the process chemicals do not exceed the recommended values • ensuring the temperature is optimised according to the process range and the conductivity required. 	<p>APPLICATA</p> <p>Questa tecnica è stata migliorata attraverso l'adozione dei prodotti della linea Mac Dermid a bassa viscosità in entrambi impianti.</p>
Rinsing			
1.5.4	398	<p>It is BAT to reduce water consumption by using multiple rinsing (see Section 4.7.10).</p> <p>Eco-rinse (pre-dip, see Section 5.1.5.2) can be combined with other rinse stages to increase effectiveness of the multiple rinsing system, see Section 4.7.11.</p> <p>The reference value for water discharged from the process line using a combination of BAT to minimise water usage is 3 – 20 l/m²/rinse stage. Rinse stages and the calculation are described in Section 4.1.3.1. The value may be calculated to relate to other throughput factors (such as weight of metal deposited, weight of substrate throughput, etc) at individual installations. Values towards the lower end of the range can be achieved by both new and existing plants using techniques described in Section 4.7 and 4.10.</p> <p>Spray techniques (see Section 4.7.5) are important techniques to achieve the lower end of this range.</p> <p>PCB installations are generally above this range and may be in the order of 20 - 25 l/m²/rinse stage or higher. However, reductions in volume may be limited by high quality requirements.</p> <p>It is BAT to conserve process materials by returning the rinse-water from the first rinse to the process solution (see Section 5.1.6.3, as well as Section 5.1.6.1).</p> <p>Reductions in water discharge to the lower ends of these ranges may be limited for local environmental reasons by concentrations of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • boron • fluoride • sulphate • chloride. <p>The cross-media effects of increased energy and chemicals used to treat these substances outweigh the benefits of decreasing the water discharge to the lower part of the range.</p> <p>The exceptions to this BAT to reduce water consumption are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where the reaction at the surface requires stopping by rapid dilution: <ul style="list-style-type: none"> o hexavalent chromium passivation o etching, brightening and sealing of aluminium, magnesium and their alloys o zincate dipping o pickling o pre-dip when activating plastic o activating prior to chromium plating o colour lightening baths after alkali zinc • where there is a loss in quality caused by too much rinsing (Note: this exclusion is not applicable to Section 5.1.5.3). 	<p>APPLICATA</p> <p>Nell'impianto statico a telaio l'acqua dell'ultimo lavaggio dopo i trattamenti viene recuperata e reimpiegata nei primi lavaggi dopo i pretrattamenti. Nell'impianto automatico è presente un sistema di recupero delle acque di lavaggio. La riduzione dello scarico dell'acqua nell'impianto statico a telaio è limitata, per motivi ambientali, da concentrazioni di Boro.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																						
Generic BAT																										
Materials recovery and waste management																										
1.6	399	<p>BAT is:</p> <ul style="list-style-type: none"> • prevention • reduction • re-use, recycling and recovery. <p>Of these, the prevention and reduction of all material losses is the priority. The loss of both metals and non-metallic components together can be prevented or significantly reduced by using BAT in the production processes (see the sections below and Sections 4.6 4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11 and 4.7.12).</p> <p>Metals in the sludge may be recovered off-site, see Section</p> <p>The TWG considered the material efficiencies given in Section 3.2.3, and derived levels given in Table 5.1 for some processes that are associated with a variety of techniques referred to in this Section 5.1.6.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Process</th> <th>Materials use efficiency in process %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">Zinc plating</td> <td>70 % with passivation (all processes)</td> </tr> <tr> <td>80 % without (all processes)</td> </tr> <tr> <td>95 % for coil coating</td> </tr> <tr> <td>Electrolytic nickel plating (closed loop)</td> <td>95 %</td> </tr> <tr> <td>Electrolytic nickel plating (not closed loop)</td> <td>80 – 85 %</td> </tr> <tr> <td>copper plating (cyanide process)</td> <td>95 %</td> </tr> <tr> <td>Copper plating (not closed loop)</td> <td>95 %</td> </tr> <tr> <td>Hexavalent chromium plating (closed loop)</td> <td>95 %</td> </tr> <tr> <td>Hexavalent chromium plating (not closed loop)</td> <td>80 – 90 %</td> </tr> <tr> <td>Precious metal plating</td> <td>98 %</td> </tr> <tr> <td>Cadmium</td> <td>99 %</td> </tr> </tbody> </table> <p>Table 5.1: Levels for in-process materials efficiency</p>	Process	Materials use efficiency in process %	Zinc plating	70 % with passivation (all processes)	80 % without (all processes)	95 % for coil coating	Electrolytic nickel plating (closed loop)	95 %	Electrolytic nickel plating (not closed loop)	80 – 85 %	copper plating (cyanide process)	95 %	Copper plating (not closed loop)	95 %	Hexavalent chromium plating (closed loop)	95 %	Hexavalent chromium plating (not closed loop)	80 – 90 %	Precious metal plating	98 %	Cadmium	99 %	APPLICATA	Data l'alta concentrazione di ossidi di zinco ed oli minerali non è possibile recuperare i fanghi in uscita dall'impianto di depurazione. Data l'alta efficienza dei processi di zincatura, è massimizzato il riutilizzo dei materiali in vasca.
Process	Materials use efficiency in process %																									
Zinc plating	70 % with passivation (all processes)																									
	80 % without (all processes)																									
	95 % for coil coating																									
Electrolytic nickel plating (closed loop)	95 %																									
Electrolytic nickel plating (not closed loop)	80 – 85 %																									
copper plating (cyanide process)	95 %																									
Copper plating (not closed loop)	95 %																									
Hexavalent chromium plating (closed loop)	95 %																									
Hexavalent chromium plating (not closed loop)	80 – 90 %																									
Precious metal plating	98 %																									
Cadmium	99 %																									
Prevention and reduction																										
1.6.1	400	<p>It is BAT to prevent the loss of metals and other raw materials together, as both metal and nonmetallic components are retained. This is achieved by reducing and managing drag-out, described in Sections 4.6 and 5.1.5.3 and increasing drag-out recovery, as described in Section 4.7, 4.7.11 and referred to in Section 4.10, including ion exchange, membrane, evaporation and other techniques to both concentrate and re-use drag out and recycle rinse-waters.</p> <p>It is BAT to prevent the loss of materials through overdosing. This is achieved by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoring the concentration of process chemicals • recording and benchmarking usage (see Section 5.1.1.4) • reporting deviations from benchmarks to the responsible person and making adjustments as required to keep the solution within optimum limit values. <p>This is most consistently achieved by using analytical control (usually as Statistical Process Control, SPC) and automated dosing (see Section 4.8.1).</p>	APPLICATA	<p>Nell'impianto automatico a rotobarile il dosaggio della materia prima è attuato tramite il mantenimento costante della concentrazione di zinco nella soluzione elettrolitica in base al consumo di zinco dovuto alla elettrodeposizione. La dissoluzione è ottenuta a ciclo chiuso, in un settore separato dalle celle di elettrodeposizione.</p> <p>Nell'impianto statico a telaio il dosaggio viene determinato dall'esperienza dell'operatore.</p>																						

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Re-use				
1.6.2	400	It is BAT to recover the metal as anode material using the techniques described in Section 4.12 and in combination with drag-out recovery (Section 4.7 and Sections 5.1.6.4 and 5.1.6.3). This can greatly assist with reducing water usage and recovery of water for further rinse stages.	APPLICATA	È stato massimizzato il riciclo dell'acque di processo su entrambe le linee di produzione.
Materials recovery and closing the loop				
1.6.3	400 401	<p>It is BAT to conserve process materials by returning the rinse-water from the first rinse to the process solution. This can be achieved by a combination of the techniques described in Sections 4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11 and 4.7.12). Solution maintenance may be increased, although most modern systems require increased maintenance (often online). Suitable methods for controlling metals build up are discussed in Section 5.1.6.5, and other maintenance methods are given in Section 5.1.7.</p> <p>Where all the materials are returned with the rinse-water, a closed loop is achieved for this process within the process line (see Section 4.7.11). Closing the loop refers to one process chemistry within a process line, not to entire lines or installations. It is BAT to close the materials loop for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • hexavalent hard chromium • cadmium. <p>Closing the loop for process chemicals can be achieved by applying a suitable combination of techniques such as: cascade rinsing, ion exchange, membrane techniques, evaporation (see Section 4.7.11)</p> <p>Closed loop is not zero discharge: there may be small discharges from the treatment processes applied to the process solution and process water circuits (such as from ion exchange regeneration). It may not be possible to keep the loop closed during maintenance periods. Wastes and exhaust gases/vapours will also be produced. There may also be discharges from other parts of the process line.</p> <p>Closing the loop achieves a high raw material utilisation rate and in particular can:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reduce the use (and therefore cost) of raw materials and water • as a point-source treatment technique, achieve low emission limit values • reduce the need for end-of-pipe waste water treatment (e.g. removing nickel from contact with effluent containing cyanide) • reduce overall energy usage when used in conjunction with evaporation to replace cooling systems • reduce the use of chemicals for treating the recovered materials that would otherwise be discharged in the waste water • reduce the loss of conservative materials such as PFOS where used. <p>Closing the loop has been successfully achieved on some substrates for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • precious metals • cadmium • barrel nickel plating • copper, nickel and hexavalent chromium for decorative rack plating • hexavalent decorative chromium • hexavalent hard chromium • etching copper from PCBs. <p>Details are given in Section 4.7.11; for nickel (using reverse osmosis) see Section 4.7.11.5; and for chromium (using evaporation) see Section 4.7.11.6.</p>	NON PERTINENTE	È stato massimizzato il riciclo dell'acque di processo su entrambe le linee di produzione – non è possibile chiudere il circuito per la tipologia di lavorazione: zincatura elettrolitica.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Recycling and recovery				
1.6.4	400	<p>After applying techniques for the prevention and reduction of losses (see Section 5.1.6.4 above), it is BAT to (see Section 4.17.3):</p> <ul style="list-style-type: none"> • identify and segregate wastes and waste waters either at the process stage or during waste water treatment to facilitate the recovery or re-use • recover and/or recycle metals from waste waters as described in Section 4.12 and 4.15.7 • re-use materials externally, where the quality and quantity produced allow, such as using aluminium hydroxide suspension from aluminium surface treatments to precipitate phosphate from the final effluents at municipal waste water treatment plants • recover materials externally, such as phosphoric and chromic acids, spent etching solutions, etc. • recover metals externally. <p>The overall efficiency can be raised by external recycling. However, third party routes have not been validated by the TWG for their cross-media impacts or their own recovery efficiency.</p>	NON PERTINENTE	È identificato il flusso delle acque reflue sia in fase di processo che durante il trattamento delle acque reflue per facilitare il recupero o il riuso vedi lavaggi). Data l'alta concentrazione di ossidi di zinco e oli minerali non è possibile recuperare i fanghi in uscita dall'impianto di depurazione. Data l'alta efficienza dei processi di zincatura, è massimizzato il riutilizzo dei materiali.
Other techniques to optimise raw material usage				
1.6.5	402	<p>Different electrode yields</p> <p>In electroplating, where the anode efficiency is higher than the cathode efficiency and the metal concentration is constantly increasing, it is BAT to control the metal concentration according to the electrochemistry (see Section 4.8.2) by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • external dissolution of the metal, with electroplating using inert anodes. Currently, the main application is for alkaline cyanide-free zinc plating • replacing some of the soluble anodes by membrane anodes with separate extra current circuit and control. Membrane anodes are breakable, and it may not be possible to use this technique in sub-contract plating, where the shapes and sizes of parts to be plated vary continuously (and may make contact with and break membranes) • using of insoluble anodes where the technique is proven. 	APPLICATA	La zincatura elettrolitica è realizzata attraverso l'utilizzo di anodi insolubili (in titanio per l'impianto statico, in ferro per l'impianto automatico)
General process solution maintenance				
1.7	402	<p>It is BAT to increase the process bath life as well as maintain output quality, particularly when operating systems near to, or at, the closing of the materials loop (see Section 5.1.6.3) by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • determining critical control parameters • maintaining them within established acceptable limits by the removal of contaminants. <p>Suitable processes are described in Sections 4.10 and 4.11.</p>	APPLICATA	Le soluzioni dei bagni di processo vengono continuamente mantenute in vasca; la vita delle soluzioni è rigenerata attraverso l'aggiunta delle materie prime nelle concentrazioni adeguate. Questo processo viene attuato attraverso un monitoraggio continuo da parte dell'operatore che determina i parametri critici di controllo, cercando di mantenerli entro limiti accettabili.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Waste water emissions				
1.8	403	An overview of techniques is discussed in Section 4.16. Specific BAT for waste water treatment and discharges are given below.		
Minimisation of flows and materials to be treated				
1.8.1	403	<p>It is BAT to minimise all water usage in all processes, however, there are local situations where the reduction of water usage may be limited by increasing concentration(s) of anions that are difficult to treat, see Section 5.1.5.</p> <p>It is BAT to eliminate or minimise the use and loss of materials, particularly priority substances, see Sections 4.6 and 4.7 (see also water and raw materials usage techniques to close the materials loop, Section 5.1.6.3). Substitutes for and/or control of certain hazardous substances is described in Section 5.2.5.</p>	APPLICATA	Esiste un controllo minuzioso e continuo dei materiali di processo. Non è possibile applicare un'ulteriore riduzione sui flussi delle acque di lavaggio a causa dell'arricchimento ad ogni riciclo di parametri non depurabili.
Testing, identification and separation of problematic flows				
1.8.2	403	<p>It is BAT when changing types or sources of chemical solutions and prior to their use in production to test for their impact on the existing (in-house) waste water treatment systems (as described in Section 4.16.1). If the test indicates a potential problem either:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reject the solution, or • change the waste water treatment system to deal with the problem. <p>It is BAT to identify, separate and treat flows that are known to be problematic when combined with other flows (see Section 4.16.1 and 4.16.2) such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> • oils and greases (see Section 4.16.3) • cyanide (see Section 4.16.4) • nitrite (see Section 4.16.5) • chromates (CrVI) (see Section 4.16.6) • complexing agents (Section 4.16.8) • cadmium (Note: while it is a Parcom Recommendation [12, PARCOM, 1992] to separate cadmium flows for treatment, it is BAT to operate cadmium processes in a closed loop, with no discharge to water, see Section 5.1.6.3). 	APPLICATA	Ad ogni cambio di soluzione vengono effettuati dei test per verificarne l'impatto sul sistema di trattamento. essere la valutazione ottimale in base alla tipologia di processo considerata. Le finiture con cromo esavalente sono gestite a parte. Nella passivazione nera con cromo esavalente del trattamento a telaio è prevista vasca di recupero.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Discharging waste water				
1.8.3	403	<p>It is BAT to monitor and discharge waste water according to Section 4.16.13.</p> <p>The emission levels given in are Table 5.2 achieved in a sample of surface treatment installations. They are derived from Section 3.3.1 and from Table 3.20 and are indicative of what can be achieved using a combination of BAT using a combination of in-process techniques described in Sections 4.5 to 4.12 and Section 4.16as well as in the BREF on waste water and waste gas treatment/management [87, EIPPCB,]. BAT for substituting less hazardous substances and processes are given in Section 5.2.5 and discussed in Section 4.9.</p> <p>For a specific installation, these concentration levels should be considered in conjunction with the loads emitted from the installation, the installation's technical specification, e.g. throughput, as well as other BAT, especially measures to reduce water consumption. In particular, it should be noted that measures to reduce the flow can reduce load, until a point where increased concentration of dissolved salts increases the solubility of some metals, such as zinc (see Sections 3.3.1 and 5.1.5.1).</p> <p>In Section 3.3.1 it can be seen that, while the low ends of these ranges may be regularly met in some installations, they may not be met with 100 % confidence for 100 % of normal operation.</p> <p>BAT may be optimised for one parameter, but this may not be optimal for other parameters (for example, flocculation and settlement of metals in waste water treatment cannot be optimised for individual metals). This means that the lowest values in the ranges may not be all be met at the same time. In site-specific or substance-specific cases, separate treatment(s) may be required.</p> <p>The BAT associated with emission values are expected for samples that are daily composites.</p> <p>Note that only relevant substances (i.e. those used and arising in the processes in the installation) apply to the individual installations.</p>		

		Emission levels associated with some plants using a range of BAT These values are for daily composites unfiltered prior to analysis and taken after treatment and before any kind of dilution, such as by cooling water, other process waters or receiving waters				
		Jig, barrel, small scale coil, automotive, PCB and other activities not large scale steel coil	Large scale steel coil coating			
All values are mg/l	Discharges to public sewer (PS) or surface water (SW)	Additional determinands only applicable for surface water (SW) discharges	Tin or ECCS	Zn or Zn-Ni		
Ag	0.1 – 0.5				NON PERTIENTE	Sostanza non presente nel ciclo produttivo
Al		1 – 10			NON PERTIENTE	Scarico in fognatura
Cd	0.1 – 0.2				APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 0.02 mg/L
CN free	0.01 – 0.2				NON PERTIENTE	Sostanza non presente nel ciclo produttivo
Cr (VI)	0.1 – 2.0		0.0001 – 0.01		APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 0.2 mg/L
Cr total	0.2 – 2.0		0.03 – 1.0		APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 2 mg/L
Cu	0.1 – 2.0				APPLICATA	Sostanza non presente modo significativo nel ciclo produttivo Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 0.4 mg/L
F		10 – 20			NON PERTIENTE	Scarico in fognatura
Fe		0.1 – 5	2 – 10		NON PERTIENTE	Scarico in fognatura
Ni	0.2 – 2.0				NON PERTIENTE	Sostanza non presente nel ciclo produttivo
Phosphate as P		0.5 – 10			NON PERTIENTE	Scarico in fognatura
Pb	0.05 – 0.5				APPLICATA	Sostanza non presente in modo significativo nel ciclo produttivo Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 0.3 mg/L
Sn	0.2 – 2		0.03 -1.0		NON PERTIENTE	Sostanza non presente nel ciclo produttivo
Zn	0.2 – 2.0		0.02 – 0.2	0.2 - 2.2	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 0.5 mg/L
COD		100 – 500	120 - 200		NON PERTIENTE	Scarico in fognatura
HC Total		1 – 5			NON PERTIENTE	Scarico in fognatura
VOX		0.1 – 0.5			NON PERTIENTE	Scarico in fognatura
Suspended Solids		5 - 30	4 – 10 (surface waters only)		NON PERTIENTE	Scarico solo in fognatura

Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																																				
Generic BAT																																								
Zero discharge techniques																																								
1.8.4	405	<p>Zero discharge can be achieved for a whole installation, based on a mixture of techniques and discussed in Section 4.16.12.</p> <p>Zero discharge is not BAT, as it generally involves high power consumption and can produce wastes that are difficult to dispose of. The combination of techniques required to achieve zero discharge are also high in capital and running costs. They are used in isolated cases for specific reasons.</p>	NON APPLICATA	<p>Non è possibile applicare una tecnica a scarico zero a causa dell'arricchimento ad ogni riciclo di parametri non depurabili.</p> <p>Il riutilizzo del refluo comporta l'attuazione di un trattamento non tecnicamente realizzabile in rapporto al ciclo produttivo dell'installazione e che sia economicamente sostenibile.</p>																																				
Waste																																								
1.9	405	BAT for waste minimisation are given in Section 5.1.5 and for materials recovery and waste management in Section 5.1.6.	APPLICATA	--																																				
Air emissions																																								
1.10	405	<p>For VOC releases from the vapour degreasing equipment, e.g. trichloroethylene and methylene chloride, refer to the reference documents on surface treatment using solvents [90, EIPPCB,] and waste water and waste gas management/treatment in the chemical sector [87, EIPPCB,] as well as the Solvent Emissions Directive [97, EC, 1999]</p> <p>Table 5.3 lists substances and/or activities whose fugitive emissions may have local environmental impacts and the conditions when they need air extraction. In some cases, this is related to health and safety inside the workplace.</p> <p>Other processes may also require extraction, and individual process descriptions are given in Chapters 2 and 4</p> <p>When extraction is applied, it is BAT use the techniques described in Section 4.18.3 to minimise the amount of air to be discharged.</p> <table border="1" data-bbox="427 1406 954 1998"> <thead> <tr> <th>Type of solution or activity</th> <th>Solutions needing extraction</th> <th>Stato di applicazione</th> <th>Note</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4">In all cases:</td> </tr> <tr> <td>Cyanide</td> <td></td> <td>NON PERTINETE</td> <td>Non presente nel ciclo produttivo</td> </tr> <tr> <td>Cadmium</td> <td></td> <td>NON PERTINETE</td> <td>Non presente nel ciclo produttivo</td> </tr> <tr> <td>Hexavalent chromium with one or more of following attributes:</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air </td> <td>APPLICATA</td> <td>Sistema di abbattimento tipo Scrubber</td> </tr> <tr> <td>Nickel solutions</td> <td>When agitated with air</td> <td>NON PERTINETE</td> <td>Non presente nel ciclo produttivo</td> </tr> <tr> <td>Ammonia</td> <td>Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product</td> <td>APPLICATA</td> <td>Sistema di abbattimento tipo Scrubber</td> </tr> <tr> <td>Dust producing activities such as polishing and finishing</td> <td></td> <td>NON PERTINETE</td> <td>Non presente nel ciclo produttivo</td> </tr> <tr> <td>Using insoluble anodes</td> <td>All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.</td> <td>NON PERTINETE</td> <td>Non presente nel ciclo produttivo</td> </tr> </tbody> </table>	Type of solution or activity	Solutions needing extraction	Stato di applicazione	Note	In all cases:				Cyanide		NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo	Cadmium		NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo	Hexavalent chromium with one or more of following attributes:	<ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air 	APPLICATA	Sistema di abbattimento tipo Scrubber	Nickel solutions	When agitated with air	NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo	Ammonia	Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product	APPLICATA	Sistema di abbattimento tipo Scrubber	Dust producing activities such as polishing and finishing		NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo	Using insoluble anodes	All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.	NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo		
Type of solution or activity	Solutions needing extraction	Stato di applicazione	Note																																					
In all cases:																																								
Cyanide		NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo																																					
Cadmium		NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo																																					
Hexavalent chromium with one or more of following attributes:	<ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air 	APPLICATA	Sistema di abbattimento tipo Scrubber																																					
Nickel solutions	When agitated with air	NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo																																					
Ammonia	Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product	APPLICATA	Sistema di abbattimento tipo Scrubber																																					
Dust producing activities such as polishing and finishing		NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo																																					
Using insoluble anodes	All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.	NON PERTINETE	Non presente nel ciclo produttivo																																					

		Acid solutions				
			Solutions not needing extraction	Solutions needing extraction		
1.10	405	Nitric acid processes with emissions of NOX		Processes for the surface treatment of metal which are likely to result in the release into the air of any acid-forming oxide of nitrogen include: <ul style="list-style-type: none"> • chemical brightening of aluminium • bright dipping of chemical polishing of copper alloys • pickling using nitric acid, which may also contain hydrofluoric acid • in-situ cleaning using nitric acid • chemical stripping using nitric acid 	APPLICATA	Sistema di abbattimento tipo Scrubber.
		Pickling and stripping using hydrochloric acid	Hydrochloric acid used at ambient temperatures and concentrations below 50 % v/v technical grade with water generally does not evolve HCl gas or fumes which require extraction for health and safety reasons	Hydrochloric acid used at higher concentrations and/or at elevated temperatures generates significant releases of HCl gas or fumes which requires extraction for health and safety reasons and to prevent corrosion in the workplace. (Technical grade is 31 - 36 % HCl, therefore 50 % dilution equals a solution of about 15 - 18 % HCl. Solutions stronger than this require extraction).	APPLICATA	Sistema di abbattimento tipo Scrubber.
		Pickling and stripping using sulphuric acid	Sulphuric acid used at temperatures below 60 °C generally does not evolve acid mists which require extraction for health and safety reasons	Sulphuric acid used at temperatures above 60 °C releases a fine aerosol of the acid which requires extraction for health and safety reasons and to prevent corrosion in the workplace	NON PERTINENTE	Non presente nel ciclo produttivo: operazioni di decapaggio con acido cloridrico
		Hydrofluoric acid pickling		In all cases	NON PERTINENTE	Non presente nel ciclo produttivo
		Alkali solutions				
1.10	405	Aqueous alkaline cleaning	Alkaline cleaning chemicals are non-volatile and do not require fume extraction for health and safety reasons or local environmental protection	Alkaline cleaning tanks operating above 60 °C can generate significant amounts of water vapour which may be extracted for operator comfort and to prevent corrosion	APPLICATA	Sistema di abbattimento tipo Scrubber.

		<p>Table 5.3: Solutions and activities which may require prevention of fugitive emissions</p> <p>The emission levels given in Table 5.4 are achieved in a sample of surface treatment installations. They are derived in Section 3.3.3 and from Table 3.28 and are indicative of what can be achieved using a combination of in-process techniques described in Section 4.18 and in the BREF on waste water and waste gas treatment/management [87, EIPPCB,]. BAT for substituting less hazardous substances and processes are given in Section 5.2.5 and discussed in Section 4.9.</p>					
		Emissions mg/Nm³	Emission ranges for some installations mg/Nm³	Emission ranges for some large scale steel coil activities mg/Nm³	Some techniques used to meet local environmental requirements associated with the emission ranges		
		Oxides of nitrogen (total acid forming as NO ₂)	<5 – 500	nd	Scrubbers or adsorption Towers generally give values below about 200 mg/l and lower with alkali scrubbers	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 100 mg/Nmc Non sono disponibili dati storici di misura per i valori di emissione per il parametro considerato.
		Hydrogen fluoride	<0.1 – 2	nd	Alkali scrubber	NON PERTINENTE	Sostanza non presente nel ciclo produttivo
		Hydrogen chloride	<0.3 – 30	Tin or chromium (ECCS) process 25 – 30	Water scrubber See Note 2	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 5 mg/Nmc , Valore limite indicato sulla base delle rilevazioni degli ultimi cinque anni
		SO _x as SO ₂	1.0 – 10	nd	Countercurrent packed tower with final alkaline scrubber	APPLICATA	Non significativamente presente nel ciclo produttivo (adottato come correttore del pH nel sistema di depurazione delle acque) Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 2 mg/Nmc ,
		Ammonia as N - NH ₃	0.1 – 10 Note: Data is from electroless nickel. No data for PCB manufacture	nd	Wet scrubber	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 10 mg/Nmc . Valore limite indicato sulla base delle rilevazioni degli ultimi cinque anni
		Hydrogen cyanide	0.1 – 3.0	nd	Non-air agitation Low temperature processes Non-cyanide processes The lower end of the range can be met by using an alkali scrubber	NON PERTINENTE	Sostanza non presente nel ciclo produttivo
		Zinc	<0.01 – 0.5	Zinc or zinc nickel process 0.2 – 2.5	Water scrubber See Note 2	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 0.5 mg/Nmc . Non sono disponibili dati storici di misura per i valori di
1.10	405						

					emissione per il parametro considerato.
Copper	<0.01 – 0.02	nd	See Note 2	NON PERTINENTE	Sostanza non presente nel ciclo produttivo
CrVI and compounds as chromium	Cr(VI) <0.01 – 0.2	nd	Substitution of Cr(VI) by Cr(III) or non-chromium techniques (see Section 5.2.5.7) Droplet separator Scrubbers or adsorption tower	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 0.2 mg/Nmc . Non sono disponibili dati storici di misura per i valori di emissione per il parametro considerato.
	Total Cr <0.1 – 0.2			APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 0.2 mg/Nmc . Non sono disponibili dati storici di misura per i valori di emissione per il parametro considerato.
Ni and its compounds as nickel	<0.01 – 0.1	nd	Condensation in heat exchanger Water or alkali scrubber Filter See Note 2	NON PERTINENTE	Sostanza non presente nel ciclo produttivo
Particulate matter	<5 – 30	Tin or chromium (ECCS) process 1 – 20	For dry particulates treatment may be necessary to achieve the lower end of the range, such as: Wet scrubber Cyclone Filter For wet processes, wet or alkali scrubbers achieve the lower end of the range See Note 2	APPLICATA	Il Gestore dichiara di rispettare il valore di emissione di 5 mg/Nmc .
Note 1: nd = no data provided Note 2: in some circumstances, some operators are meeting these ranges without EoP					
Table 5.4: Indicative emission ranges to air achieved by some installations					

Noise

1.11	408	<p>It is BAT to identify significant noise sources and potential targets in the local community. It is BAT to reduce noise where impacts will be significant by using appropriate control measures (see Section 4.19), such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> effective plant operation, for example: <ul style="list-style-type: none"> closure of bay doors minimising deliveries and adjusting delivery times, see Section 4.18 engineered controls such as installation of silencers to large fans, use of acoustic enclosures where practicable for equipment with high or tonal noise levels, etc. 	APPLICATA	Tramite la ditta A.S.A. srl sono state identificate le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili. Le soglie del rumore sono ridotte tramite: - chiusura di porte o portoni per il rumore esterno; - adozione di d.p.i. per l'ambiente di lavoro; - adozione carrelli elevatori elettrici per movimentazione materiali.
------	-----	--	-----------	---

Groundwater protection and site decommissioning

1.12	408	<p>It is BAT to protect groundwater and assist the decommissioning of the site by:</p> <ul style="list-style-type: none"> giving consideration to the eventual decommissioning during the design or upgrading of the installation, see 4.1.1(h). situating the materials on site within contained areas, using the design operation and accident prevention and handling techniques described in Section 5.1.2 recording the history (as far as known) of priority and hazardous chemicals in the installation, and where they were used and stored (see Section 4.1.1.1). update this information yearly, in line with the EMS (see Section 4.1.1) use the information acquired to assist with installation shutdown, removal of equipment, buildings and residues from the sites, see 4.1.1(h). take remedial action for potential contamination of groundwater or soil (see Section 4.1.1). 	APPLICATA	--
------	-----	--	-----------	----

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

Barrel lines – drag-out reduction			
2.3	409	<p>It is BAT to prevent drag-out of process solutions in barrel processing lines by a combination of the following techniques (see Section 4.6.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> • constructing the barrels from a smooth hydrophobic plastic and inspecting regularly for worn areas, damage, recesses or bulges that may retain process solution • ensuring the bores of holes in the barrel bodies have sufficient cross-sectional area in relation to the required thickness of the panels to minimise capillary effects • ensuring the proportion of holes in the barrel bodies is high as possible for drainage while retaining mechanical strength • replacing holes with mesh plugs (although this may not be possible with heavy workpieces). <p>On withdrawing the barrel, it is BAT to prevent drag-out of process solutions in barrel processing lines:</p> <ul style="list-style-type: none"> • withdrawing slowly to maximise drag-out, see Table 4.3 • rotating intermittently • sparging (rinsing using a pipe inside the barrel) • fitting drainage ledges between tanks canted back to the process tank • inclining the barrel from one end where possible. <p>Indicative values for draining barrels are given in Table 4.3.</p> <p>It should be noted that while these techniques reduce the drag-out in barrel lines, recovery of the subsequent first rinse is more effective (see Sections 5.1.5 and 5.1.6).</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Per l'impianto a rotobarile viene realizzato: - Adozione rotobarile in plastica idrofobica; - Controllo dei fori del rotobarile; - Estrazione lenta del rotobarile; - Rotazione ad intermittenza.</p>
Manual lines			
2.4	410	<p>It is BAT when operating manual lines to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • apply the jiggling techniques in Sections 4.3.3 when jig processing • increase drag-out recovery rate by using the techniques described in Sections 5.1.5, 5.1.6, as well as techniques in Sections 5.2.2 and 5.2.3 • support the jig or barrel on racks above each activity to ensure the correct draining time and increase the efficiency of spray rinsing, see Sections 4.7.6 and 5.1.5.4. 	<p>APPLICATA</p> <p>--</p>
Substitution for, and/or control of, hazardous substances			
2.4	410	<p>It is a general BAT to use less hazardous substances (see Section 4.9).</p> <p>Specific cases where less hazardous substances and/or processes can be used are given below. Where a hazardous substance has to be used, techniques for minimising the use of the hazardous substance and/or reducing its emission are described below. In some cases, this is in conjunction with improving process efficiency and/or minimising the use or emission of materials in activities.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>È costantemente attuata la prassi di sostituzione delle sostanze pericolose con sostanze meno pericolose. I prodotti chimici utilizzati per i bagni sono imposti dalle specifiche di processo.</p>
EDTA			
2.5.1	410	<p>It is BAT to avoid the use of EDTA and other strong chelating agents by one of the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> • using biodegradable substitutes such as those based on gluconic acid (see Section 4.9.1) • using alternative methods such as direct plating in PCB manufacture (see Section 4.15) <p>Where EDTA is used it is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise its release using material and water saving techniques (See Section 5.1.5 and 5.1.6) 	<p>NON PERTINENTE</p> <p>Non presente nel ciclo produttivo</p>

		<ul style="list-style-type: none"> ensure no EDTA is released to waste water by using treatment techniques described in Section 4.16.8. <p>Cyanide is a strong chelating agent, but is discussed separately in Section 5.2.5.3.</p>		
--	--	--	--	--

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

		It is BAT to carry out cadmium plating in separately contained areas, with a separately monitored emission level to water.		
--	--	--	--	--

Hexavalent chromium				
2.5.7	412	Substitution for hexavalent chromium is discussed in Section 4.9.8 and in more detail in Annex 8.10: BAT are described in the sections below. There are general limitations to substitution: trivalent chromium has not been used on an economic scale on large scale steel coating and cannot be used for hard chromium applications. Chromic acid anodising has limited use, mainly for aerospace, electronics and other specialist applications. There is no replacement.	APPLICATA	L'azienda ha sostituito ove possibile (passivazione gialla impianto automatico) l'utilizzo di soluzioni contenenti cromo esavalente. Dove presente la concentrazione in vasca è ridotta al valore minimo tecnicamente possibile.
Decorative chromium plating				
2.5.7.1	412	<p>For decorative uses, it is BAT to replace hexavalent chromium either:</p> <ul style="list-style-type: none"> by plating with trivalent chromium. Where increased corrosion resistance is required, this can be achieved by trivalent chromium solution with increased nickel layer underneath and/or organic passivation (for Cr(III) chloride based solutions, see Section 4.9.8.3, and for Cr(III) sulphate based solutions, 4.9.8.4). <p>Or:</p> <ul style="list-style-type: none"> with a chromium-free technique, such as tin-cobalt alloy, where specifications allow (see Section 4.9.9) <p>However, there may be reasons at the installation level where hexavalent chromium is used for decorative finishes, such as where customer specifications require it for:</p> <ul style="list-style-type: none"> colour high corrosion resistance hardness or wear resistance. <p>It is not BAT to use trivalent chromium for plating large scale steel coil as it is not technically proven. The electrolyte composition is likely to reduce plating efficiency below that sufficient for the line speed.</p> <p>Plating systems such as for hexavalent chromium are a significant investment and include specific equipment such as anodes, as well as the solutions. The solution cannot simply be changed for different customer batches. However, to minimise the amounts of hexavalent chromium, it is possible to use a cold chromium technique (see Section 4.9.8.2) and where there is more than one decorative hexavalent chromium process line in the same installation, the option exists to run one or more one lines for hexavalent specifications and one or more lines with trivalent chromium</p> <p>When changing to trivalent or other solutions, it is BAT to check for complexing agents interfering with waste water treatment, see Section 5.1.8.2.</p>	APPLICATA	L'azienda ha sostituito ove possibile (passivazione gialla impianto automatico) l'utilizzo di soluzioni contenenti cromo esavalente. Nella passivazione nera attualmente non è possibile sostituire i prodotti utilizzati con prodotti privi di cromo esavalente di analoghe prestazioni e caratteristiche. La concentrazione in vasca è ridotta al valore minimo tecnicamente possibile. È presente vasca di recupero.
Hexavalent chromium plating				
2.5.7.2	413	<p>When using hexavalent chromium plating, it is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> reduce air emissions by one or a combination of the following (see Section 4.18): <ul style="list-style-type: none"> o covering the plating solution during plating, either mechanically or manually, particularly when plating times are long or during non-operational periods o use air extraction with condensation of the mists in 	APPLICATA	La vasca di passivazione nera è dotata di coperchio e di vasca di recupero. La soluzione di processo è reintegrata con il recupero. La fase di lavorazione è collegata ad impianto di aspirazione per l'estrazione

		<p>the evaporator for the closed loop materials recovery system. Substances which interfere with the plating process may need to be removed from the condensates before re-using, or removed during bath maintenance (see Section 4.7.11.6)</p> <p>o for new lines or when rebuilding the process line and where the workpieces have sufficient uniformity of size, enclose the plating line or plating tank (see Section 4.2)</p> <ul style="list-style-type: none"> • operate hexavalent chromium solutions on a closed loop basis (see Sections 4.7.11.6 and Section 5.1.6.3 above). This retains PFOS and Cr(VI) in the process solution. 		dell'aria.
Chromium conversion (passivation) coatings				
2.5.7.3	413	<p>Reductions in the use of Cr(VI) passivations are being driven by the End of Life Vehicles and RoHS directives [98, EC, 2003, 99, EC, 2000]. However, at the time of preparing this BREF (2004), the TWG reports that current alternatives are new and no BAT can be concluded. Trivalent passivations can be used, but have up to ten times the chromium concentration as well as requiring higher energy input. They cannot match the higher corrosion resistance of the brown, olive drab or black passivations achieved with Cr(VI) systems without using additional coatings. Insufficient data has been supplied on non-chromium systems and they may contain substances that are hazardous to the environmental.</p>	APPLICATA	Nella passivazione nera attualmente non è possibile sostituire i prodotti utilizzati con prodotti privi di cromo esavalente di analoghe prestazioni e caratteristiche.
Phospho-chromate finishes				
2.5.7.4	413	It is BAT to replace hexavalent chromium with non-hexavalent chromium systems, see Section 4.9.12.	APPLICATA	--
Substitution for polishing and buffing				
2.6	413	It is BAT to use acid copper to replace mechanical polishing and buffing. However, this is not always technically possible. The increased cost may be offset by the need for dust and noise reduction techniques, see Section 4.9.13.	NON PERTINENTE	Non presente nel ciclo produttivo
Substitution and choices for degreasing				
2.7	413	<p>Surface treatment operators, particularly contract or jobbing shops, are not always well informed by their customers of the type of oil or grease on the surface of the workpieces or substrates. It is BAT to liaise with the customer or operator of the previous process (see to Section 4.3.2) to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise the amount of oil or grease and/or • select oils, greases or systems that allow the use of the most environmentally friendly degreasing systems. <p>It is BAT where there is excessive oil, to use physical methods to remove the oil, such as centrifuge (Section 4.9.14.1) or air knife (Section 4.9.15). Alternatively, for large, qualitycritical and/or high-value parts, hand wiping can be used (see Section 4.9.15).</p>	APPLICATA	Accordi preventivi con il cliente, verifica sui pezzi in ingresso
Cyanide degreasing				
2.7.1	413	It is BAT to replace cyanide degreasing with other technique(s), see Sections 5.2.5.3 and 4.9.5.	APPLICATA	non viene utilizzata la sgrassatura con cianuro
Solvent degreasing				
2.7.2	413	<p>Solvent degreasing can be replaced by other techniques (see Section 4.9.14 and specifically 4.9.14.2) in all cases in this sector as subsequent treatments are water-based and there are no incompatibility issues. There may be local reasons at an installation level for using solventbased systems, such as where:</p> <ul style="list-style-type: none"> • a water-based system can damage the surface being treated • there a specific customer has a specific quality requirement. 	APPLICATA	non viene utilizzata la sgrassatura con solventi
Aqueous degreasing				
2.7.3	413	BAT is to reduce the use of chemicals and energy in aqueous degreasing systems by using longlife systems with solution regeneration and/or continuous maintenance, off-line or on-line (see Sections 4.9.14.4, 4.9.14.5, and 4.11.13).	APPLICATA	La sgrassatura viene potenziata attraverso una attivazione elettrolitica finalizzata a rimuovere i resti dei residui indesiderati dalla superficie rimasti intrappolati nelle microasperità. Queste tracce vengono rimosse attraverso la formazione,

				mediante elettrolisi, di H ₂ sulla superficie del catodo e i O ₂ su quella dell'anodo. In ciascuna vasca il processo elettrolitico è alimentato da un raddrizzatore di corrente da 3000 ampere che lavora sulle 8 ore. Per favorire il processo di sgrassatura la temperatura della soluzione viene mantenuta intorno ai 40-50°C
High performance degreasing				
2.7.4	413	For high performance cleaning and degreasing requirements, it is BAT to either use a combination of techniques (see Section 4.9.14.9), or specialist techniques such as dry ice or ultrasonic cleaning (see Sections 4.9.14.6 and 4.9.14.7).	NON PERTINENTE	Le esigenze del cliente e il ciclo produttivo non prevede questo livello di pulizia
Maintenance of degreasing solutions				
2.8	414	To reduce materials usage and energy consumption, it is BAT to use one or a combination of the techniques for maintenance and extending the life of degreasing solutions. Suitable techniques are given in Section 4.11.13.	APPLICATA	Analisi periodiche sulle soluzioni di sgrassaggio effettuate dal fornitore
Pickling and other strong acid solutions – techniques for extending the life of solutions and recovery				
2.9	414	Where consumption of acid for pickling is high, it is BAT to extend the life of the acid by using one of the techniques in Section 4.11.14, or extend the life of electrolytic pickling acids by using electrolysis to remove by-metals and oxidise some organic compounds (see Section 4.11.8). Pickling and other strong acids may also be recovered or re-used externally, see Section 4.17.3 and 5.1.6.4, but may not be BAT in all cases.	APPLICATA	Viene adottata una manutenzione periodica degli anodi usati per il decapaggio in modo da allungare la vita della soluzione stessa
Recovery of hexavalent chromating solutions				
2.10	415	It is only BAT to recover hexavalent chromium in concentrated and expensive solutions such as black chromating solutions containing silver. Suitable techniques such as ion exchange or membrane electrolysis techniques used at the normal scale for the sector are referenced in Sections 4.10, 4.11.10 and 4.11.11. For other solutions, the make up costs for new chemicals are only EUR 3 - 4/l.	APPLICATA	Nell'installazione è presente un sistema di recupero statico del cromo a valle della vasca di trattamento che ne consente il recupero.
Anodising				
2.11	415	In addition to the generic BAT, any relevant specific BAT for processes and chemicals (described above) apply to anodising. In addition, the following BAT apply specifically to anodising: <ul style="list-style-type: none"> • heat recovery: It is BAT to recover the heat from anodising sealing baths using one of the techniques described in Section 4.4.3. • recovery of caustic etch: It is BAT to recover caustic etch (see Section 4.11.5) if: <ul style="list-style-type: none"> o there is a high consumption of caustic solution o there is no use of any additive to inhibit the precipitation of the alumina o the etched surface achieved meets specifications. • closed loop rinsing: It is not BAT for anodising to use a closed rinsed water cycle with ion exchange, as the chemicals removed are of similar environmental impact and quantity to the chemicals required for regeneration • use PFOS-free surfactants (see Section 5.2.5.2). 	NON PERTINENTE	Fase di lavorazione non presente nel ciclo produttivo
Continuous coil – large scale steel coil				
2.12	415	In addition to the generic BAT described in Section 5.1, any relevant BAT for processes and chemicals (described above in Sections 5.1 and 5.2) apply to large scale steel coil coating. The following BAT apply specifically to coil processing: <ul style="list-style-type: none"> • use real time process control to ensure constant process optimisation (see Section 4.1.5) • use energy efficient motors when replacing motors or for new equipment, lines or installations (see Section 4.4.1.3) • use squeeze rollers to prevent drag-out from process solutions 	NON PERTINENTE	Non presente nel ciclo produttivo

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

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore ZINCATURA PELLIZZARI S.r.l. è autorizzato a svolgere le attività di cui al **punto 2.6** [Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³] dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, presso l'installazione sita in viale del Lavoro 64 in Comune di Pavia di Udine, località Lauzacco, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzato un volume delle vasche destinate al trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, riferito alla soglia AIA, pari a **210 m³**.

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria, avente ad oggetto "Planimetria emissione atmosfera e caldaie", acquisita agli atti con protocollo n. 33224-A del 14 giugno 2021.

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

Punto di emissione E3 IMPIANTO STATICO (MANUALE)

Linea di produzione di zincatura a telaio

LINEA ROTO-BARILE (AUTOMATICO)

Linea di produzione di zincatura a rotobarile

Inquinante	Valori limite da rispettare	Rif. BAT
Ossidi di azoto, espressi come NO ₂ Tabella C, classe V – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 5000 g/h	100 mg/Nm ³	1.10
Composti gassosi del cloro, espressi come acido cloridrico (HCl) Tabella C, classe III – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 300 g/h	5 mg/Nm ³	1.10
Ossidi di zolfo, espressi come SO ₂	2 mg/Nm ³	1.10
Ammoniaca Tabella C, classe IV – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 50 g/h	10 mg/Nm ³	1.10
Zinco (Zn)	0.5 mg/Nm ³	1.10
Cromo (VI) Tabella A1, classe II – Parte I all'Allegato I alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 Soglia di rilevanza, espressa come flusso di massa: 5 g/h	0.2 mg/Nm ³	1.10
Cromo totale	0.2 mg/Nm ³	1.10
Polveri totali	5 mg/Nm ³	1.10
<p>Fermi restando i valori di emissione sopra indicati, ai fini del calcolo del flusso di massa e di concentrazione:</p> <ul style="list-style-type: none">- in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate;- in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori. <p>Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.</p>		

Prescrizioni per le emissioni convogliate in atmosfera

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti;
2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 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. articolo 271, comma 14 del d.lgs. 152/2006);
4. Il Gestore deve effettuare, relativamente agli impianti di combustione (punti di emissione C1, C2 e C3), le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento, secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi;
5. Le emissioni delle sostanze di cui all'articolo 271 comma 7-bis del d.lgs. 152/06 (sostanze classificate come cancerogene, tossiche per la riproduzione, mutagene - H340, H350, H360 - e sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata) devono essere limitate nella maggior misura possibile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio. Dette sostanze e quelle classificate estremamente preoccupanti dal regolamento CE 1907/2006 devono essere sostituite non appena tecnicamente ed economicamente possibile. Ogni cinque anni, a decorrere dalla data di rilascio della presente autorizzazione, il Gestore dell'installazione deve inviare alla Regione FVG una relazione con la quale si analizza la disponibilità di alternative, se ne considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle predette sostanze.

SCARICHI IDRICI

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alla Planimetria, avente ad oggetto "Planimetria sistema di scarico", acquisita agli atti con protocollo n. 33224-A del 14 giugno 2021.

È autorizzato il seguente scarico idrico:

#	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
S1 [acque reflue industriali]	acque reflue industriali provenienti dal processo di zincatura galvanica manuale ed automatica acque reflue derivanti dallo scrubber (E3) acque meteoriche di dilavamento del piazzale di deposito manufatti. (frazione di 1^ pioggia)	Fognatura nera consortile	Impianto di depurazione chimico – fisico

Sono altresì presenti i seguenti scarichi idrici non soggetti ad autorizzazione:

#	Provenienza reflui	Corpo recettore	Sistema di trattamento
S2 [acque reflue assimilabili alle domestiche]	acque reflue assimilabili alle domestiche dei servizi igienici	Fognatura nera consortile	nessuno
S3 [acque reflue meteoriche]	acque meteoriche da coperture, viabilità interna (frazione di 2^ pioggia) acque meteoriche di dilavamento del piazzale di stoccaggio (frazione di 2^ pioggia)	Fognatura bianca consortile	nessuno

Prescrizioni per gli scarichi idrici

6. I valori limite di emissione dello scarico S1 sono quelli indicati nella colonna "Scarico in rete fognaria" della tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, ad eccezione dei sotto elencati parametri per i quali valgono i limiti più restrittivi di seguito individuati (rif. BAT 1.8.3):

Numero parametro	Parametri	Unità di misura	Valori limiti di emissione
14	Cromo totale	mg/L	≤ 2,0
24	Zinco	mg/L	≤ 0,5

7. 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.
8. i valori limite di emissione non potranno essere in nessun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
9. eventuali liquami non conformi ai valori limite di emissione prescritti dovranno essere smaltiti in conformità alle disposizioni normative vigenti;
10. le acque di lavaggio dei filtri del bagno di zincatura e delle tele filtranti del sistema di filtrazione dei fanghi dovranno essere sottoposte a depurazione prima dello scarico in fognatura;
11. provvedere alla regolare gestione dell'impianto di depurazione dello scarico S1, al fine di garantirne il corretto funzionamento ed il rispetto dei limiti di emissione imposti (verifica stato di esercizio ed interventi periodici di manutenzione/pulizia delle sezioni d'impianto);
12. i residui derivanti dalle operazioni di manutenzione/pulizia dei presidi depurativi dovranno essere smaltiti nel rispetto della vigente normativa in materia di rifiuti, mantenendo a disposizione la specifica documentazione;
13. il sistema di gestione discontinuo delle acque di prima pioggia deve essere avviato regolarmente per consentire lo svuotamento del bacino di accumulo nell'intervallo 24÷96 h dalla fine dell'evento meteorico;
14. l'esecuzione di depositi o lavorazioni esterne potenzialmente contaminanti le acque meteoriche di dilavamento dovranno essere svolte esclusivamente sulle superfici scolanti connesse al sistema di gestione delle acque di prima pioggia;
15. effettuare gli interventi precauzionali necessari ad evitare il rischio di contaminazione delle acque meteoriche di dilavamento attuando periodicamente ed all'occorrenza le procedure di pulizia a secco o con acqua delle superfici scolanti dell'installazione oppure mediante l'utilizzo di coperture mobili in caso di specifiche e temporanee necessità di produzione;
16. in caso di fuoriuscite o versamenti accidentali di sostanze fluide, solide o pulverulente sulle superfici scolanti dell'insediamento intervenire tempestivamente per circoscrivere lo spandimento e procedere all'assorbimento ed alla rimozione dell'inquinante con idonei mezzi ed alla pulizia della superficie interessata, secondo le prassi operative adottate;
17. le superfici scolanti non collegate al sistema di gestione delle acque di prima pioggia dovranno essere utilizzate esclusivamente per viabilità interna e comunque per attività che non comportano il rischio di dilavamento di sostanze inquinanti;
18. attuare idonei accorgimenti finalizzati ad impedire, anche in occasione di eventi meteorici di elevata intensità, l'immissione nella canalizzazione di acque bianche della fognatura

separata consortile di residui di lavorazione e/o delle sostanze utilizzate nelle lavorazioni aziendali;

19. riferire immediatamente a CAFC S.p.A. ed a COSEF:
 - a) le eventuali ed accertate situazioni di avaria o irregolare funzionamento degli impianti di depurazione dei reflui industriali, segnalando i disservizi riscontrati, il volume di reflui non conformi scaricati ed i provvedimenti adottati (tempestiva interruzione dello scarico, interventi di rimozione reflui non conformi, ecc..) – lo scarico potrà essere riattivato solamente nelle normali condizioni di esercizio dell'impianto;
 - b) le immissioni involontarie di sostanze non ammesse;
20. è fatto divieto di immettere nella fognatura consortile acque reflue o liquidi difformi da quelli autorizzati, sostanze che possono determinare danni agli impianti fognari e di depurazione, agli addetti alla manutenzione degli stessi e comunque quanto espressamente indicato all'art. 20 del "Regolamento delle Infrastrutture Consortili ZIU – Servizio di Fognatura e Depurazione";
21. adeguarsi tempestivamente ad eventuali disposizioni o limitazioni di carattere emergenziale che CAFC S.p.A., o COSEF, si riserva di prescrivere in ordine alla corretta gestione della rete fognaria e dell'impianto di depurazione terminale a tutela dei corpi idrici riceventi;
22. adottare per quanto possibile le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi della risorsa idrica, attuando il massimo riutilizzo dei reflui depurati per usi compatibili nei processi industriali dell'installazione;
23. trasmettere a CAFC S.p.A. entro il 31 gennaio di ogni anno, la denuncia a consuntivo dei volumi scaricati in rete fognaria nell'anno solare appena trascorso (acque reflue industriali dello scarico S1, acque di prima pioggia ed acque reflue assimilate alle domestiche, da lettura dei dati volumetrici indicati dagli specifici flussimetri);
24. entro 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione, il Gestore deve realizzare un pozzetto di campionamento a servizio dello scarico S3 e trasmettere un aggiornamento della planimetria degli scarichi idrici dell'installazione che indichi anche i punti di allacciamento di S1 e S3 ai collettori fognari.

RIFIUTI

Prescrizioni

25. entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG una revisione aggiornata delle planimetrie dei depositi temporanei con chiara indicazione delle aree di stoccaggio;
26. in caso di modifica delle suddette aree, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG le planimetrie aggiornate e comunque tenerle a disposizione presso l'installazione;
27. il raggruppamento dei rifiuti prodotti dall'insediamento deve rispettare le disposizioni di cui all'articolo 185-bis del d.lgs. 152/2006;
28. per la classificazione e caratterizzazione dei rifiuti prodotti deve essere rispettato quanto previsto dall'allegato D al titolo I alla Parte Quarta del d.lgs. 152/2006.

RUMORE

Prescrizioni

29. il Gestore deve rispettare le disposizioni dell'approvato Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di Pavia di Udine;
30. entro 12 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve effettuare una nuova valutazione di impatto acustico dell'installazione IPPC;
31. entro il 60 giorni dalle effettuazione delle rilevazioni di cui al punto precedente, il Gestore ne trasmette gli esiti, anche attraverso il portale AICA, alla Regione, al Comune e all'ARPA FVG, al fine del rispetto dei limiti del PCCA.

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

Prescrizioni

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

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

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

CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE

Prescrizioni

33. entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve trasmettere una relazione dettagliata in merito al non assoggettamento alle disposizioni di cui al d.lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

VERIFICA DELL'OBBLIGO DELLA REDAZIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Prescrizioni

34. entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve predisporre, sottoscrivere e trasmettere un nuovo documento di verifica di sussistenza dell'obbligo della Relazione di Riferimento che tenga anche conto del processo della passivazione nera e precisi la metodologia utilizzata per la verifica periodica delle vasche di processo, redatta conformemente alle pertinenti LG ARPA e al Regolamento di cui al D.M. 15 aprile 2019, n. 95.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Prescrizioni

35. entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore deve formalizzare un sistema di gestione ambientale dell'installazione che soddisfi i requisiti di cui alla BAT 1.1.1 e darne comunicazione alla Regione e all'ARPA FVG.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

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

Guasto, avvio e fermata

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

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

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

Arresto definitivo dell'impianto

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

Manutenzione dei sistemi

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

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

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

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

Accesso ai punti di campionamento

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

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

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

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

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

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

SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG:

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

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2005 "*Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento*". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

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

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

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

Acque

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

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "*Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali*" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013. Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali

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

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche sostanziali e non sostanziali

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

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

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

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

Modalità di conservazione dei dati

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

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

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

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

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

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

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

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

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

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

Tab. 1 – Inquinanti monitorati

Parametri	E3 IMPIANTO STATICO (MANUALE) LINEA ROTOBARILE (AUTOMATICO)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Ossidi di azoto, espresso come NO ₂	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Composti gassosi del cloro, espressi come acido cloridrico (HCl)	x		annuale	
Ossidi di zolfo, espressi come SO ₂	x		annuale	
Ammoniaca ed ammonio in fase gassosa	x		annuale	
Zinco (Zn)	x		annuale	
Cromo (VI)	x		annuale	
Cromo totale	x		annuale	
Polveri totali	x		annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantire 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
E3	Scrubber	Livellostati (mensile)	Oblò di ispezione	Visiva (settimanale)	Registrazione
		Sonde di livello (mensile)	Porta sonde	Visiva (settimanale)	
		Ugelli spruzzatori (mensile)	Oblò di ispezione	Visiva (settimanale)	
		Soluzione di lavaggio	Vasca di contenimento	Strumentale (settimanale)	

Nella tabella 3 vengono indicati i controlli da effettuare per limitare le emissioni diffuse e fuggitive.

Tab. 3 – Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Vapori acidi e aerosol	Impianto automatico	Impianto di aspirazione	Verifica velocità di cattura	Annuale	Registro
Vapori acidi e aerosol	Impianto statico/manuale	Impianto di aspirazione	Verifica velocità di cattura	Annuale	Registro

Acqua

Nella tabella 4 viene indicata per ciascuno scarico la frequenza del monitoraggio in corrispondenza dei parametri elencati ritenuti significativi in relazione alla lavorazione svolta.

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	S1	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	x		semestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Solidi sospesi totali	x		semestrale	
BOD ₅	x		semestrale	
COD	x		semestrale	
Boro	x		semestrale	
Cadmio	x		semestrale	
Cromo totale	x		semestrale	
Cromo (VI)	x		semestrale	
Ferro	x		semestrale	
Piombo	x		semestrale	
Rame	x		semestrale	
Zinco	x		semestrale	
Azoto totale	x		semestrale	
Azoto ammoniacale, espresso come NH ₄	x		semestrale	
Azoto nitroso, espresso come N	x		semestrale	
Azoto nitrico, espresso come N	x		semestrale	
Idrocarburi totali	x		semestrale	
Tensioattivi totali	x		semestrale	
Saggio di Tossicità acuta	x		semestrale	

Nella tabella 5 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 5 – Sistemi di depurazione

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	Neutralizzazione e coagulazione	Formazione di idrossidi metallici	pH-metro	Taratura pH-metro	Soluzioni tampone (quindicinale)	registro
	Decantazione (sedimentazione)	Sedimentazione	pH-metro	Taratura pH-metro	Soluzioni tampone (quindicinale)	registro
	Filtrazione	Filtri a carboni attivi	--	Colonna filtrante	Contro-lavaggio (quindicinale)	registrazione
	Normalizzazione del pH	pH	pH-metro	Taratura pH-metro	Soluzioni tampone (quindicinale)	registro
	Pompa di emergenza (vasca di neutralizzazione)	Pompa di rilancio	Funzionalità pompa	Funzionalità pompa	Verifica funzionalità (quindicinale)	registrazione
	Vasca di trattamento acque di prima pioggia		Sensori di livello		Verifica funzionalità (quindicinale)	registrazione
	Flussimetri S1				Verifica funzionalità (quindicinale)	registrazione
	Flussimetri acque di prima pioggia				Verifica funzionalità (quindicinale)	registrazione

Rumore

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

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

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

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

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo sui punti critici

Nella Tabella 6 sono specificati i punti critici degli impianti e dei processi produttivi con i relativi controlli.

Tab. 6 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri			Perdite		
	Controllo	Frequenza di controllo	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Impianto di depurazione acque	Concentrazione Boro	Settimanale	A regime	Strumentale: Fotometrica	Boro	Registro
Impianto di depurazione acque	Concentrazione Zinco	Quindicennale	A regime	Strumentale: Fotometrica	Zinco	Registro
Impianto abbattimento fumi	pH soluzione di lavaggio	Settimanale	Avviamento	Strumentale: potenziometrica	Composti inorganici del Cloro	Nessuna

Tab. 7 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Impianto automatico	monitoraggio ed eventuale sostituzione o rettifica dei pezzi danneggiati o logori	Giornaliera	Nessuna
Impianto statico/manuale	monitoraggio ed eventuale sostituzione o rettifica dei pezzi danneggiati o logori	Giornaliera	Nessuna
Impianto abbattimento fumi	Eventuale sostituzione soluzione di lavaggio	Annuale	Registro
Impianto depurazione acque	Monitoraggio sonde e controllo generale del sistema	Annuale	Certificato di intervento ditta esterna e annotazione su registro

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

Macchina	Parametri			Perdite		
	Controllo	Frequenza di controllo	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Vasca 1 e 2 impianto di depurazione acque	pH	continua	A regime	automatica	Boro e Zinco	Sistema informatico
Vasca sedimentazione impianto di depurazione acque	pH	continua	A regime	automatica	Boro, Zinco, solidi sospesi totali, COD e BOD5	Sistema informatico
Vasca 3 impianto di depurazione acque	pH	continua	A regime	automatica	Boro e Zinco	Sistema informatico
Impianto di abbattimento fumi	livello	continua	A regime	automatica	Composti inorganici del Cloro	Nessuna
Integrità vasche	tenuta	annuale	Arresto	strumentale	Materie prime pretrattamento, trattamento e finitura	Certificato di intervento ditta esterna

Tab. 9 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Vasca 1 e 2 impianto di depurazione acque	Taratura pH-metro	Annuale	Registro
Vasca sedimentazione impianto di depurazione acque	Taratura pH-metro	Annuale	Registro
Impianto di abbattimento fumi	Pulizia livellostati e sonde	Mensile	Nessuna (solo eventuali anomalie o sostituzioni)
Integrità vasche	Verifica integrità con scintillografo ed eventuale sigillatura	Annuale	Rapporto ditta esterna registrazione di eventuali sostituzioni

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

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

Tab. 10 – Aree di stoccaggio

Struttura di contenimento	Contenitore			Area / Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione
Stoccaggio rifiuti				Visivo integrità della struttura / area di confinamento (responsabili di reparto)	Ispezione visiva giornaliera responsabili di reparto / Pulizia giornaliera area circostante	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
Vasche impianto statico/manuale	Visivo	Giornaliera	Nessuna	Visivo	Giornaliera	Nessuna
	Strumentale	Annuale	Registro	Strumentale	Annuale	Registro
Vasche impianto automatico	Visivo	Giornaliera	Nessuna	Visivo	Giornaliera	Nessuna
	Strumentale	Annuale	Registro	Strumentale	Annuale	Registro
Vasca Scrubber	Visivo	Giornaliera	nessuna	Visivo	Giornaliera	nessuna

Indicatori di prestazione

Nella Tabella 11 vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

Tab. 11 – Indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
OPI EE Indicatore di prestazione Operative – energia elettrica	KWh/t	Media mensile consumo energia elettrica/unità di prodotto finito	mensile/annuale	Registro
OPI EM Indicatore di prestazione Operative – energia metano	mc/t	Media mensile consumo energia elettrica/ media mensile prodotto (ton/gg)	mensile/annuale	Registro
OPI Acqua Indicatore comparto ambientale – acqua	mc/t	media mensile consumo (mc/gg) / media mensile prodotto (ton/gg)	mensile/annuale	Registro
ECl Acqua Indicatore comparto ambientale – acqua	mg/l	Concentrazione del metallo zinco rilevata nel punto S1/valore limite	quindicinale/mensile	Registro

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'ARPA effettua, con oneri a carico del Gestore, quantificati sulla base delle disposizioni contenute nell'Allegato IV del decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e della DGR n. 2924/2009, i controlli previsti secondo le modalità e 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 D.M. 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

UniCredit S.p.A.

2. DELEGA IRREVOCABILE A

TAVAGNACCO
Via Nazionale, 3
33010 Tavagnacco UD

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

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: ZINCATUBA PELLIZZARI SRL
NOME: _____ DATA DI NASCITA: _____
SESSO M o F: M F
COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: PAVIA DI UDINE
PROV.: UD CODICE FISCALE: 02795710306

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

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: T18
7. COD. TERRITORIALE (*) 8. CONTENZIOSO: 9. CAUSALE: PIA
10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO: Anno _____ Numero _____

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
456T	IMPOSTA DI BOLLO	80,00	

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)

OTTANTA/00

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

DATA	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
	AZIENDA	CAB/SPORELLO
giorno mese anno 15/02/2022	2008	69301

Stampa di UniCredit S.p.A. con dati di contatto e indirizzo: TAVAGNACCO, Via Nazionale, 3, 33010 Tavagnacco UD. Tel. 0432.655701, Fax 0432.655701. P.I. 015500906.

Autorizzo addebito sul conto corrente bancario
n. _____ / _____
firma _____ cod. ABI _____ CAB _____

Stampa di UniCredit S.p.A. con data: 15 FEB 2022 TAVAGNACCO

MOD. F23 - 2002 EURO

(*) RISERVATO ALL'UFFICIO