

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

Decreto n° 2012/AMB del 24/05/2018 UD/AIA/54-R

Riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società NATCO S.p.A. presso installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD).

IL DIRETTORE

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

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

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

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

Vista la Decisione di Esecuzione (UE) della Commissione n. 2013/84/UE dell'11 febbraio 2013, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per l'industria conciaria;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 33 del 14 gennaio 2011, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società NATCO S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Santeramo in Colle (BA), via Iazzitiello, 47, di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Ferrara, 4, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte seconda, del decreto legislativo medesimo;

Considerato che il citato decreto n. 33/2011 stabilisce, su indicazione del Ministero dell'Ambiente, che il Gestore, tenuto conto che nell'installazione sono svolte attività descritte nelle "Linee guida per l'individuazione delle MTD in materia di concia", debba rispettare le pertinenti BAT sulla concia, pur non praticando effettivamente il trattamento delle pelli;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 352 del 12 marzo 2015, con il quale è stata modificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 33/2011;

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. 33/2011, è stata prorogata fino al 14 gennaio 2023;

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

Vista la nota prot. n. 32328 del 7 dicembre 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente, tenuto conto della pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale della Comunità Europea delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti l'industria conciaria:

1) ha comunicato al Gestore, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, l'avvio del procedimento amministrativo per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Ferrara, 4;

2) ha imposto al Gestore di trasmettere, entro il 1° marzo 2017, tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, utilizzando la modulistica disponibile sul sito web regionale;

Vista la nota del 27 febbraio 2017, trasmessa a mezzo PEC il 28 febbraio 2017, acquisita dal Servizio competente l'1 marzo 2017 con protocollo n. 8546, con la quale il Gestore, ha trasmesso quanto richiesto con la citata nota del 7 dicembre 2016;

Viste la nota del 3 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 6 marzo 2017 con protocollo n. 9287 e la nota del 9 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 10056, con le quali il Gestore ha ritrasmesso parte della documentazione relativa al riesame a causa dell'illeggibilità di alcuni files;

Preso atto che con la citata documentazione relativa al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale il Gestore ha chiesto l'inserimento nell'AIA stessa, di un impianto di cogenerazione per la produzione di energia elettrica e vapore;

Vista la nota prot. n. 11364 del 17 marzo 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio valutazioni Ambientali e la Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato che la modifica progettuale relativa all'installazione di un impianto di cogenerazione per la produzione di energia elettrica e vapore non determina modifiche significative agli impatti esistenti per le

diverse componenti ambientali e non comporta notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non è da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA di cui all'articolo 20 del decreto legislativo medesimo;

Viste la nota prot. n. 15098 del 6 aprile 2017 e la nota prot. n. 20657 del 12 maggio 2017, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

1) ha inviato a fini istruttori, al Comune di Pozzuolo del Friuli, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

2) ha convocato per il giorno 24 maggio 2017 la prima seduta della Conferenza di servizi, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al 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 10 marzo 2017, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione, l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

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

Vista la nota del 22 maggio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 23 maggio 2017 con protocollo n. 22183, con la quale il Gestore ha inviato integrazioni documentali volontarie;

Vista la nota del 22 maggio 2017, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Ordinaria (PEO) (protocollo regionale n. 22315 del 23 maggio 2017), con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati ha comunicato che per quanto attiene alla gestione dei rifiuti non ha alcuna osservazione o prescrizione da proporre, in quanto il ciclo produttivo del gestore non prevede l'utilizzo di alcuna tipologia di rifiuto e che i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di deposito temporaneo in aree dedicate prima del loro trasporto in impianti autorizzati;

Vista la nota del 22 maggio 2017, trasmessa a mezzo PEO (protocollo regionale n. 22319 del 23 maggio 2017), con la quale il Gestore ha comunicato i riferimenti alle emissioni delle caldaie a metano;

Vista la nota del 22 maggio 2017, trasmessa a mezzo PEO (protocollo regionale n. 22325 del 23 maggio 2017), con la quale il Gestore ha comunicato la portata nominale di alcuni punti di emissione e ha trasmesso la certificazione UNI EN ISO 14001: 2004 rinnovata;

Vista la nota prot. n. 16184/P/GEN/PRA_AUT del 22 maggio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 23 maggio 2017 con protocollo n. 22220, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha formulato delle osservazioni riguardo alle BAT, all'energia termica, all'impianto di distribuzione carburante, alle emissioni in atmosfera, agli scarichi idrici, ai rifiuti, al rumore e alla relazione di riferimento;

Visto il verbale conclusivo della prima seduta del 24 maggio 2017 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

- 1) il Gestore ha dichiarato che non intende più realizzare il cogeneratore a fonte tradizionale (metano) di potenza elettrica nominale pari a circa 0,85 MW, previsto nella documentazione relativa al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale;
- 2) i rappresentanti degli Enti partecipanti alla Conferenza di servizi hanno ritenuto di chiedere al Gestore l'invio, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale, delle integrazioni specificate nello stesso;

Vista la nota prot. n. 23890 dell'1 giugno 2017, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha trasmesso al Gestore, al Comune di Pozzuolo del Friuli, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, copia del verbale della Conferenza di servizi del 24 maggio 2017 e dei relativi allegati;
- 2) ha chiesto al Gestore di trasmettere, conformemente alle decisioni assunte in sede di Conferenza di servizi, entro 90 giorni dal ricevimento della nota stessa, documentazione contenente le richieste integrative degli Enti partecipanti all'istruttoria;

Vista la nota prot. n. 41/17 del 26 luglio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 27 luglio 2017 con protocollo n. 32145, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 90 giorni, del termine per la presentazione delle integrazioni documentali richieste nell'ambito della Conferenza di servizi del 24 maggio 2017, adducendo, quale motivazione, la complessità nel reperire ed elaborare tutte le informazioni relative alle richieste di integrazione, considerato anche il fermo dell'azienda e dei fornitori durante il mese di agosto;

Vista la nota prot. n. 33286 del 2 agosto 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, tenuto conto delle motivazioni addotte, ha concesso al gestore la proroga di 90 giorni richiesta per l'invio della documentazione integrativa;

Viste la nota prot. n. 59/17 del 16 novembre 2017, trasmessa a mezzo PEC il 18 novembre 2017, acquisita dal Servizio competente il 20 novembre 2017 con protocollo n. 50114 e la nota prot. n. 62/17 del 6 dicembre 2017, acquisita dal Servizio competente il 12 dicembre 2017 con protocollo n. 54396, con le quali il Gestore ha inviato le integrazioni documentali richieste dalla Conferenza di servizi;

Vista la nota prot. n. 56285 del 21 dicembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato a fini istruttori, al Comune di Pozzuolo del Friuli, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione integrativa fornita dal Gestore con le citate note del 16 novembre 2017 e del 6 dicembre 2017;
- 2) ha convocato per il giorno 23 gennaio 2018 la seconda seduta della Conferenza di servizi, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 2186 / P / GEN/ PRA_AUT del 22 gennaio 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita al Servizio competente il 23 gennaio 2018 con protocollo n. 3654, con la quale ARPA

SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha comunicato di non rilevare elementi ostativi al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, subordinatamente al rispetto di alcune prescrizioni;

Visto il verbale conclusivo della seconda seduta del 23 gennaio 2018 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che i partecipanti alla Conferenza stessa si sono espressi favorevolmente in merito al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, alle condizioni previste nella relazione istruttoria come sottoscritta dagli stessi;

Preso atto che il Comune di Pozzuolo del Friuli e l'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi del 23 gennaio 2018;

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

Vista la nota prot. n. 4787 del 26 gennaio 2018, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di Pozzuolo del Friuli, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'assistenza sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e allo Staff AUA e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, copia del verbale della Conferenza di servizi del 23 gennaio 2018 e dei relativi allegati;

Vista la nota del 3 aprile 2018, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Ordinaria (PEO), assunta al protocollo regionale n. 20025 del 10 aprile 2018, con la quale il Gestore ha comunicato di aver ricontrollato, correggendole ove necessario, le potenze delle caldaie (tavola caldaie pagine 7 e 34 di 50 della Relazione istruttoria) e ha evidenziato alcune imprecisioni presenti nella Relazione istruttoria approvata;

Visto il certificato n. 50 100 13928 Rev. 001 di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2004, rilasciato dalla Società di certificazione TUV Italia S.r.l. con sede in Sesto San Giovanni (MI), via Carducci, 125, Pal. 23, da cui risulta che dalla data del 10 febbraio 2017 la Società NATCO S.p.A è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2004 per l'attività di "Lavorazione di pelli animali dallo stato wet blue allo stato finito per uso arredamento attraverso le fasi di: rinverdimento, operazioni meccaniche, tintura/riconcia, asciugatura e rifinitura (IAF 05)", svolta presso il sito operativo di Pozzuolo del Friuli (UD), via Ferrara, 4, fino al 14 settembre 2018;

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

DECRETA

1. E' autorizzato il **riesame, con valenza di rinnovo**, dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 33 del 14 gennaio 2011, come modificata, aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 352 del 12 marzo 2015 e n. 535 del 7 aprile 2015, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società

NATCO S.p.A. con sede legale nel Comune di Santeramo in Colle (BA), via Iazzitiello, 47, identificata dal codice fiscale 04154010724, presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Ferrara, 4, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

Oltre a tali condizioni, il Gestore per l'esercizio dell'installazione deve attenersi a quanto di seguito indicato.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 33 del 14 gennaio 2011, n. 352 del 12 marzo 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.

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

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

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

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

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

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **12 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

2. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame

dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.

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

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

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

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

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

- a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

2. Nel rispetto dei parametri di cui al Piano di monitoraggio e controllo che determinano la tariffa e sentito il Gestore, l'ARPA FVG definisce le modalità e le tempistiche per l'attuazione dell'attività a carico dell'ente di controllo di cui al Piano stesso.

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

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

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

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

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

Art. 8 – Tariffe per i controlli

- 1.** Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il gestore versa entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA la relativa quietanza.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29-quattordicesimo, commi 2 e 10 del decreto legislativo 152/2006, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento di ARPA di Udine, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Natco S.p.A., al Comune di Pozzuolo del Friuli, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Carducci, 6.
- 3.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione gestita da NATCO S.P.A. è collocata in via Ferrara n. 4, nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD).

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D3 ed è identificata catastalmente come segue:

Comune di Pozzuolo del Friuli – catasto terreni - Foglio n. 38, mappale n. 148.

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita da NATCO S.P.A., ricade tra le attività industriali identificate al IPPC **6.7** dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006: "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 Kg all'ora o a 200 Mg all'anno".

Il Gestore comunica una capacità di consumo di solvente organico massimo pari a 150 kg all'ora.

L'attività produttiva della Società "NATCO S.p.A" consiste nella lavorazione e tintura di pelli di tipo Wet blue, ovvero che hanno già subito la fase della concia al cromo.

Le **fasi principali** del processo produttivo sono le seguenti:

Arrivo delle pelli wet blue imballate in pallets, pesatura, scarico nell'area stoccaggio ed etichettatura con i riferimenti identificativi della consegna. Segue il controllo qualità eseguito a campione sul 10% della fornitura.

1^ fase: fasi meccaniche

1^ lavorazione: rinverdimento

Dopo la perizia qualitativa, la pelle viene rinverdata, ossia bagnata e lavata in un apposito bottale allo scopo di restituire al materiale umidità ed eliminare eventuali pieghe o tracce di sporco e impurità.

L'operazione di rinverdimento viene svolta in un impianto dove sono dosati quantitativi di acqua che variano tra una volta e mezzo e tre volte circa il peso delle pelli, e alcuni tensioattivi. Il carico e lo scarico delle pelli avviene attraverso l'uso di un caricatore a braccio, mentre per lo spostamento delle pelli dal rinverdimento alla pressatura si utilizzano dei nastri trasportatori.

2^ fase: operazioni meccaniche

Hanno lo scopo di preparare le pelli alla riconcia.

1^ lavorazione: pressatura

Le pelli vengono pressate con una pressa idraulica in continuo a rulli dotata di feltro in lana, portando l'umidità ad un livello ottimale per le lavorazioni successive; scopo della pressatura è anche quello di distendere il materiale.

2^ lavorazione: scelta

La pelle all'uscita dalla pressatura viene sottoposto ad una selezione di tipo visivo e suddivisa in categorie a seconda della tipologia di prodotto finito che si intende ottenere.

3^ lavorazione: spaccatura

L'operazione viene svolta da una macchina denominata spaccatrice, che consente di separare la parte nobile della pelle detta fiore, dalla crosta, costituita dallo strato reticolare del derma, meno pregiato. Le croste dopo questa operazione vengono imbancate e possono poi essere lavorate all'interno o vendute

4^ lavorazione: rasatura

La pelle subisce la fase di rasatura: effettuata da macchine rasatrici che portano lo spessore del materiale al valore definito tramite l'asportazione di parte dello strato reticolare rimasto attaccato al fiore.

3^ fase: operazioni di riconcia, ingrasso e tintura

Sono operazioni chimiche che consentono di migliorare le qualità estetiche delle pelli e di prepararle alle operazioni successive.

1^ lavorazione: riconcia

Le pelli conciate al cromo, dopo aver subito le operazioni successive alla concia, vengono riconciate per acquisire alcune proprietà merceologiche quali: pienezza, consistenza, tatto e mano.

La riconcia viene fatta in macchinari detti botti, utilizzando prodotti contenenti sali di cromo, tannini naturali e sintetici o resine acriliche in soluzioni acquose.

2^ lavorazione: tintura

La tintura conferisce alla pelle la colorazione desiderata: si effettua con rotazione a velocità elevata delle pelli immerse in soluzioni acquose a temperatura elevata (50-60 °C) per un intervallo di tempo dalle 6 alle 12 ore. All'acqua sono aggiunte soluzioni concentrate di coloranti (azoici e premetallizzati), e successivamente, soluzioni acide che contribuiscono all'esaurimento del bagno ed al fissare il colorante alla pelle.

3^ lavorazione: ingrasso

L'ingrasso è un'operazione svolta contemporaneamente alla tintura allo scopo di lubrificare le fibre e riempire gli spazi interfibrillari della pelle, rendendo le pelli più morbide e permeabili all'aria. I prodotti ingrassanti sono generalmente grassi ed oli di origine sia naturale che di sintesi.

Le pelli dopo essere state asciugate dalla società ST S.r.l., che svolge l'attività connessa di asciugatura pelli, o da aziende esterne, arrivano al reparto lavorazioni a secco.

4^ fase: lavorazioni a secco

1^ lavorazione: palissonatura

L'operazione di palissonatura serve a distendere ed ammorbidire il pellame e viene effettuata con una macchina dotata di due tappeti elastici mossi da appositi magli, attraverso i quali vengono fatte passare le pelli.

In base all'articolo che si vuole ottenere si seguono tre percorsi diversi.

2^ lavorazione: follonatura, palissonatura, stuccatura, smerigliatura e rotostampa

1° percorso: follonatura e palissonatura.

La pelle subisce l'operazione di follonatura. Le pelli vengono fatte girare in un cilindro metallico dotato al suo interno di pioli, detto botte. Con quest'operazione si ottiene la "grana della pelle". Segue una nuova palissonatura.

2° percorso: condizionatura naturale, stuccatura, smerigliatura, follonatura e rotostampa

La condizionatura naturale consiste nel lasciare riposare per 12 ore le pelli dopo la fase di palissonatura.

Segue la stuccatura per coprire i difetti più profondi.

La smerigliatura consiste nell'abradere la superficie della pelle in modo da correggerne i difetti ed eliminare lo stucco in eccesso, ciò avviene con una macchina detta smerigliatrice dotata di rulli, sui quali è montata della carta abrasiva di grana variabile. Le pelli sono inserite all'interno di questa macchina, il rullo abrasivo corregge la superficie della pelle, le polveri risultanti sono aspirate e filtrate tramite un filtro a maniche.

Segue la follonatura e la fase di rotostampa. In quest'ultima fase si svolge una pressatura che ha la molteplice funzione di migliorare l'adesione dei prodotti della rifinitura, stirare (a caldo utilizzando delle macchine chiamate rotopress) e stampare (utilizzando apposite macchine dotate di cilindri) le pelli.

Dopo la fase di rotostampa prosegue verso i capannoni del reparto rifinitura.

3° percorso: condizionatura naturale, stuccatura, smerigliatura

Determinati articoli ripetono il 2° percorso fino alla fase di smerigliatura poi proseguono verso i capannoni del reparto rifinitura.

5^ fase: rifinitura

Le pelli arrivano dal reparto lavorazioni a secco per completare il ciclo produttivo.

1^ lavorazione: verniciatura

Mediante questa lavorazione si applica un film superficiale che determina l'aspetto estetico finale della pelle e le conferisce le proprietà desiderate. La tecnologia di applicazione di più frequente utilizzo è il sistema a spruzzo con aria compressa. Le pelli ricevono i prodotti per mezzo di pistole montate su una giostra rotante e poi entrano in un tunnel di essiccazione dove i prodotti sono definitivamente fissati. I prodotti spruzzati in rifinitura utilizzano come veicolante solventi e soluzioni acquose.

2^ lavorazione: operazioni meccaniche: stiratura, lucidatura, stampa, follonatura e scelta

Dopo essere state rifinite le pelli sono sottoposte ad alcune lavorazioni ulteriori.

Con la pressatura si svolge la molteplice funzione di migliorare l'adesione dei prodotti della rifinitura, stirare e stampare le pelli.

Si passa alla fase della follonatura con la quale la pelle acquista grana e morbidezza. La follonatura si svolge nelle botti di follonaggio: contenitori cilindrici che ruotano sul loro asse, dotati al loro interno di palette e pioli dove le pelli vengono "sbattute" in modo controllato (temperatura ed umidità). Al fine di aumentare la morbidezza della pelle vengono in alcuni casi aggiunti in questa fase degli oli emulsionati.

Segue la fase della palissonatura: operazione che serve a distendere la pelle eliminandone le pieghe.

L'ultima operazione è un controllo qualitativo e dopo essere state rifilate per eliminare le parti con difetti, le pelli sono pronte ad essere misurate, impacchettate e spedite.

Attività tecnicamente connessa all'attività IPPC

All'interno del complesso industriale della Società Natco S.p.A., la Società **ST S.R.L.** svolge l'attività tecnicamente connessa di asciugatura pelli, autorizzata con decreto n. 1652 del 10 agosto 2016 e volturata con decreto n. 2953 del 22 dicembre 2016.

L'attività produttiva della Società ST S.r.l. consiste nell'essiccazione di pelli e viene svolta all'interno di un capannone di proprietà della Natco S.p.A., in un'area detta "Area Asciugaggio". L'attività prevede l'asciugatura delle pelli tinte e la loro preparazione per la fase finale di rifinitura.

Per la produzione di energia termica è presente una caldaia alimentata a gas metano di potenza termica nominale pari a 1.162 kW convogliata nel punto di emissione A1.

All'interno dello stabilimento è presente un punto di emissione in atmosfera autorizzato denominato A2 (Forno di essiccazione – aria calda essiccatoio).

E' presente uno scarico di acque assimilate alle domestiche che convoglia in rete fognaria nera. Le acque di scarico derivanti dalla movimentazione delle pelli bagnate sono raccolte in un pozzetto centrale ed avviate alla rete fognaria della Natco S.p.A.. Prima dell'innesto all'interno della rete fognaria della Società Natco S.p.A. esistente è posizionato un pozzetto per il campionamento del refluo.

ENERGIA

PRODUZIONE DI ENERGIA

Lo stabilimento produce energia attraverso un gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio, utilizzato per 15 ore all'anno per un totale 3600kWh anno. Le caratteristiche della macchina sono le seguenti:

Modello	Tessari GLEM2323
Potenza	300 KVA
Serbatoio combustibile	120 lt

CONSUMO DI ENERGIA

Energia elettrica

L'energia all'interno dello stabilimento viene utilizzata sotto forma di energia termica per processi come l'essiccazione, il riscaldamento dell'acqua, il riscaldamento delle aree di lavoro, la produzione di aria compressa (uso di solventi, polvere) e sotto forma di energia elettrica per i macchinari, l'illuminazione etc.

All'interno del sistema di qualità aziendale è stata redatta un'apposita procedura di "Gestione dei consumi idrici, energetici e materie prime", che regola la gestione ed il monitoraggio dei consumi energetici.

Energia termica

Di seguito si riporta la descrizione degli impianti di combustione esistenti.

Descrizione impianti di combustione						
	Destinazione d'uso	Potenza Termica Nominale	Combustibile Utilizzato	Reparto in cui sono localizzate	Reparto in cui sono utilizzate	Impianti asserviti
CT28	Produzione acqua calda e riscaldamento	2.058 kw	Gas metano	Fasi meccaniche	Fasi meccaniche	Produzione di acqua calda e riscaldamento reparto
					Rifinitone	
					Tintura	
CT29	Produzione acqua calda e riscaldamento	2.325 kw	Gas metano	Fasi meccaniche	Fasi meccaniche	Produzione di acqua calda e riscaldamento reparto
					Rifinitone	
					Tintura	
CT37	Produzione acqua surriscaldata	1.584 kw	Gas metano	Lavorazioni a secco	Lavorazioni a secco	Macchina a stuccare e fondare (Gemata)
CT38	Produzione acqua calda e per riscaldamento	1.930 kw	Gas metano	Lavorazioni a secco	Lavorazioni a secco	Riscaldamento reparto e forno stucco
CT40	Produzione vapore	1.395 kw	Gas metano	Rifinitone	Rifinitone e Tintura	Forni linee di verniciatura e botti di tintura
CT41	Produzione vapore	1.395 kw	Gas metano	Rifinitone	Rifinitone e tintura	Forni linee di verniciatura e botti di tintura

EMISSIONI ATMOSFERA

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
R1	rifinitone aspirazione cabina di verniciatura	18.000	9,00	Abbattitore a umido
R2	rifinitone forno di essiccazione	18.000	9,00	Filtro su aria in ingresso
R3	rifinitone aspirazione cabina di verniciatura	18.000	9,00	Abbattitore a umido
R4	rifinitone forni di essiccazione	18.000	9,00	Filtro su aria in ingresso
R7	rifinitone cabina di verniciatura ed essiccazione	18.000	9,00	Abbattitore a umido
R8	rifinitone forno di essiccazione	18.000	9,00	Filtro su aria in ingresso
R9	rifinitone cabina di verniciatura ed essiccazione	18.000	9,00	Abbattitore a umido
R10	rifinitone forno di essiccazione	18.000	9,00	Filtro su aria in ingresso
R11	rifinitone cabina di verniciatura ed essiccazione	18.000	9,00	Abbattitore a umido
R12	rifinitone forno di essiccazione	18.000	9,00	Filtro su aria in ingresso
R16	rifinitone forno di essiccazione	18.000	10,50	Filtro su aria in ingresso
R17	rifinitone aspirazione cabina di verniciatura	18.000	10,50	Abbattitore a umido
R18	rifinitone forno di essiccazione	18.000	10,50	Filtro su aria in ingresso
R19	rifinitone aspirazione cabina di verniciatura	18.000	10,50	Abbattitore a umido
R20	rifinitone forno di essiccazione	18.000	10,50	Filtro su aria in ingresso
R21	rifinitone aspirazione cabina di verniciatura	18.000	10,50	Abbattitore a umido
R22	rifinitone aspirazione botti	18.000	11,00	Filtro a maniche bordo macchina
T26	aspirazione pesatura e prodotti chimici in polvere	11.700	11,00	Sistema di depolverazione a secco
FM25	fasi meccaniche spaccatrici	2.500	6,00	Abbattitore a umido
FM27	fasi meccaniche spaccatrici	2.500	10,75	Abbattitore a umido
FM30	fasi meccaniche rasatrici	3.500	9,10	Abbattitore a umido
LS1	lavorazioni a secco smerigliatrice	15.000	9,00	Filtro a maniche
E42	Silo Calce			

(R: camini di rifinitone, T: tintura, FM: fasi meccaniche, LS: lavorazioni a secco, E: impianti ausiliari).

All'interno dell'installazione é presente il seguente punto di emissione in atmosfera non soggetto ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Impianto non soggetto ad autorizzazione ai sensi
R23	Reparto sperimentale	Art 272 comma 1 - Allegato IV alla parte V parte I, punto 1 lettera jj) del D.Lgs. 152/2006

Con testualmente al riesame dell'AIA la Società ha comunicato l'intenzione di realizzare il seguente nuovo punto di emissione in atmosfera

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata max di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
R24	pirovano	3500	9,00	nessuno

SCARICHI IDRICI

L'acqua viene utilizzata per la lavorazione delle pelli, e precisamente per alimentare e raffreddare gli impianti produttivi, per il reintegro dei circuiti di raffreddamento e per uso antincendio.

All'interno dell'installazione è presente un unico scarico industriale con due possibili recettori:

Scarico	Provenienza reflui	Corpo recettore	Modalità di scarico	Sistema di trattamento
S1 Scarico depuratore	acque reflue industriali, acque nere di stabilimento provenienti dai servizi igienici, acque meteoriche contaminate, acque meteoriche di prima pioggia	Corso d'acqua Roggia di Udine	Continua a portata variabile	impianto biologico di trattamento effluenti
		Corso d'acqua Cormor	In caso di asciutta della Roggia di Udine – In funzione richiesta Consorzio	

La rete fognaria interna può essere così sinteticamente descritta:

TIPOLOGIA	MANUFATTI RETE	DESTINAZIONE FINALE
acque reflue industriali (provenienti dal processo stesso, dal lavaggio e dagli abbattitori)	rete interrata dedicata	all'impianto biologico di trattamento effluenti e quindi in corso d'acqua (Torrente Cormor o Roggia di Udine)
acque nere di stabilimento provenienti dai servizi igienici	rete interrata dedicata	
acque meteoriche contaminate (tutto il dilavato dei piazzali soggetti a sporcamiento)	rete interrata dedicata e vasche di raccolta	
acque meteoriche di prima pioggia (piazzali di stoccaggio e viabilità)	rete interrata dedicata e 2 vasche di prima pioggia	
acque meteoriche di seconda pioggia (piazzali di stoccaggio e viabilità)	rete interrata dedicata	subirrigazione
acque bianche meteoriche da strade piazzali e tetti dei fabbricati uffici, magazzino e servizi	pozzetti e collettori di scarico; vasche di prima pioggia	

L'impianto di trattamento è costituito da una sezione di trattamento primario seguita da una chimico fisica, una biologica ed una di finissaggio.

Le acque trattate vengono scaricate tramite tubazione dedicata nella Roggia di Udine o, qualora questa sia in secca, nel Torrente Cormor. Al depuratore vengono convogliati anche la frazione meteorica di prima pioggia e gli scarichi assimilati ai domestici.

EMISSIONI SONORE

Con delibera del Consiglio Comunale n° 42 del 26/11/2015, ai sensi dell'art. 23 della legge regionale n. 16/2007, il Comune di Pozzuolo del Friuli ha approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del proprio territorio. L'installazione IPPC della Società NATCO S.p.A. è stata inserita all'interno del PCCA, in classe V (aree prevalentemente industriali) con i seguenti limiti:

valore limite assoluto di immissione:

- diurno: 70 (dB(A))
- notturno: 60 (dB(A))

Le relazioni "valutazione dell'inquinamento acustico nell'ambito esterno" del febbraio 2015, e "integrazioni alla relazione Valutazione dell'inquinamento acustico nell'ambiente esterno" del gennaio 2016, evidenziano il rispetto dei limiti imposti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA).

RIFIUTI

Il Gestore dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'art. 183 del D.Lgs. 152/06.

EMISSIONI ODORIGENE

I processi produttivi della Natco S.p.A. possono generare emissioni di odori che in particolari condizioni atmosferiche possono essere avvertite all'interno e lungo il perimetro esterno dell'azienda.

Il maggior apporto alla produzione di odore alle emissioni convogliate deriva dalle attività di verniciatura. Al fine di ridurre la produzione di emissioni odorigene il Gestore utilizza, per l'applicazione di prodotti vernicianti, pistole a bassa pressione ed è stato realizzato un circuito chiuso per il lavaggio di prodotti in esubero.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

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

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI/EN ISO14001:2004 per "lavorazione di pelli animali dallo stato wet blue allo stato finito per uso arredamento attraverso le fasi di rinverdimento, operazioni meccaniche, tintura/riconcia, asciugatura e rifinitura" –certificato n. 179886 del 24/07/2008, con scadenza al 14/09/2018.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Nella verifica di assoggettabilità alla relazione di riferimento il gestore sostiene che le sostanze e le miscele pericolose sono manipolate e gestite in modo sicuro, attivando le necessarie misure di contenimento e di prevenzione da eventi accidentali. La gestione dell'emergenza ambientale, in particolare sversamenti di prodotti liquidi, in generale prodotti chimici, viene regolamentata attraverso apposite istruzioni operative.

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

Classi	Classe 1 kg/anno o dm3/anno	Classe 2 kg/anno o dm3/anno	Classe 3 kg/anno o dm3/anno	Classe 4 kg/anno o dm3/anno
Soglia di cui al DM 272/2014	≥ 10 kg/anno o dm3/anno	≥ 100 kg/anno o dm3/anno	≥ 1.000 kg/anno o dm3/anno	≥ 10.000 kg/anno o dm3/anno
Indicazioni di pericolo	H350, H350(i), H351, H340, H341	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360 (f), H361(de)*, H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	H301, H311, H331, H370, H371, H372	H302, H312, H332, H412, H413, R58
Totale dei quantitativi per classe kg/anno o dm3/anno	27.491,7	39.604,46	88.177,68	285.359,32

N. progressivo	Tipologia	Denominazione	Stato fisico	Quantità in kg o dm3	Soglia superata	Soglia superata	Soglia superata	Soglia superata
1	TAN GLU - ausiliario bagni tintura	etandiale glicole etilenico	liquido	14366,7	14366,7			
3	CHIMIDERM G - ausiliario bagni tintura - ammina etossilta	ammina da sego eto	liquido	16066,86		16066,86		
4	DILUENTE NITRO ANTINEBBIA 1016	Acetone Toluene acetato di etile Nbutile acetato alcol isobutilico	liquido	6921,84		6921,84		
6	DILUENTE NITRO	Acetone Toluene acetato di etile Nbutile acetato alcol isobutilico	liquido	1759,4		1759,4		
7	PREVENTOL WB PLUS-L	clorocresolo bifenil-2-olo idrossido di sodio 1-ossido di piridin-2-tiolo, sale di sodio	liquido	1180,06		1180,06		1180,06
8	IPOCLORITO DI SODIO	ipoclorito di sodio clorato di sodio idrossido di sodio	liquido	551,3		551,3		
13	ACIDO FORMICO 85%		liquido	88177,68			88177,68	88177,68
14	CORICROMB BP CROMOPOLVERE 26% (CROMO SOLFATO BASICO)	solfato basico di cromo	solido	72788,07				72788,07
15	CLORURO FERRICO SOL. - impianto di depurazione	ferro cloruro coruro di idrogeno	liquido	33980				33980
16	BICARBONATO D'AMMONIO- ausiliario riconcia		solido	26424,61				26424,61
17	OPTIMALIN UCM/I (EX OPTIMALIN UCM) - ingrasso	2-(2-butossietossi)etanolo tetrakis 2,6-di-tert-butyl-p-cresol 2-ottil-2H-isotiazol-3-one	liquido	23198,01				23198,01
18	AMMONIO CLORURO POLVERE - ausiliario tintura	ammonio cloruro anidride borica	solido	9779,27				9779,27
19	ACQUA OSSIGENATA - impianto di depurazione		liquido	5160				5160
20	CORASOL BRUNO SCA - ausiliario tintura	colorante azoico metallico complesso di cromo	solido	4749,82				4749,82
21	ACIDO OSSALICO - ausiliario riconcia	acido ossalico biidrato	solido	4230,46				4230,46
22	MODIFIKATOR A41 ausiliario rifinizione	silicone Quaternium 17 2-(2butossietossi)etanolo isotridecanolo, etossilato miscela	liquido	4182,68				4182,68
23	LC 189/70 PC - reticolante rifinizione	polisocianato alifatico carbonato di propilene	liquido	4030,08				4030,08
24	TENS FD	alcoli etossilati colorante azoico metallico complesso di cromo sale sodico	liquido	3844,93				3844,93
25	REPANIL GRIGIO HRN		solido	2339,15				2339,15

26	CRX 3000 reticolante rifinizione	Hexametilene diisocianato 2-butossietil acetato Poliossietilene trideciletere fosfato n,n-dimetilcicloesilammina	liquido	524,07				524,07
27	CT 488 reticolante rifinizione	Hexametilene diisocianato acetato di N butile xilene acetato di 1-metil-2- metossietilene	liquido	218,43				218,43
28	SELLATAN MBS GRAN - ausiliario riconcia	polimero(solfoni aromatici e formaldeide) pirofosfato di tetrasodio acido ossalico	solido	189				189
29	TAN GS	4,4-dimetilossazolidina Formaldeide	liquido	123				123
30	FELTRINOX SE 50	Al	liquido	120				120
41	TOUCHMILL C/FAT	Cere paraffiniche e cere idrocarburiche, cloro Miscela di: 5-cloro-2- metil- 2H-isotiazol-3- one 2-metil-2H-isotiazol-3-one cloroalcani C14-C17	liquido	120				120
48	GASOLIO	gasolio	liquido	13125	13125	13125		

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dalla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) DELLA COMMISSIONE n. 2013/84/UE dell'11 febbraio 2013 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per l'industria conciaria.

N.ro BAT	Rif. Pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note della Società
1.1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT PER L'INDUSTRIA CONCIARIA				
1.1.1 SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE				
1.	17	<p>1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale generale di una conciaria, le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale (EMS) che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> I. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione; III. pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> a) struttura e responsabilità b) formazione, conoscenza e competenza c) comunicazione d) coinvolgimento dei dipendenti e) documentazione f) controllo efficace dei processi g) programmi di manutenzione h) preparazione e reazione alle emergenze i) verifica della conformità alla normativa in materia ambientale V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio) b) azioni preventive e correttive c) manutenzione degli archivi d) attività di audit interna ed esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene agli accordi stabiliti ed è correttamente attuato e gestito; VI. riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; VII. seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite; VIII. tenere in considerazione, durante la fase di progettazione, di ogni nuova unità tecnica e nel corso della sua vita operativa, l'impatto ambientale derivante da un'eventuale dismissione; IX. applicazione periodica di analisi comparative settoriali. 	APPLICATA	

N.ro BAT	Rif. Pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note della Società
1.1.2. BUONA ORGANIZZAZIONE INTERNA				
2.	17	2. Al fine di ridurre al minimo l'impatto ambientale dei processi di produzione, la BAT consiste nell'osservare i principi di una buona organizzazione interna applicando una combinazione delle seguenti tecniche:		
		i. selezione e controllo attenti delle sostanze e delle materie prime (ad esempio qualità delle pelli e delle sostanze chimiche);	APPLICATA	
		ii. analisi degli input/output corredata da un inventario delle sostanze chimiche, comprese le quantità e le proprietà tossicologiche; IT 16.2.2013 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 45/17	APPLICATA	
		iii. riduzione dell'uso di sostanze chimiche al livello minimo richiesto dalle specifiche di qualità del prodotto finale;	APPLICATA	
		iv. manipolazione e immagazzinamento corretti delle materie prime e dei prodotti finiti per ridurre fuoriuscite, incidenti e sprechi di acqua;	APPLICATA	
		v. separazione dei flussi di rifiuti, se possibile, al fine di consentire il riciclaggio di alcuni flussi di rifiuti;	APPLICATA	
		vi. monitoraggio dei parametri di processo critici per garantire la stabilità del processo di produzione;	APPLICATA	
		vii. manutenzione periodica dei sistemi di trattamento degli effluenti;	APPLICATA	
		viii. analisi delle opzioni disponibili per il riutilizzo dell'acqua di lavorazione/di lavaggio;	NON APPLICATA	i Sali contenuti nelle acque inficiano il processo produttivo
		ix. esame delle opzioni di smaltimento dei rifiuti.	APPLICATA	
1.2. MONITORAGGIO				
3.	18	3. Monitorare le emissioni e altri parametri pertinenti dei processi, ivi compresi quelli elencati qui di seguito, con la frequenza indicata e nel rispetto delle norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, si applicano norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		
		a. Misurazione del consumo d'acqua nelle due fasi del processo: prima e dopo la concia, e registrazione della produzione nello stesso periodo. Frequenza: Almeno una volta al mese. Applicabilità: Applicabile negli impianti che effettuano lavorazioni a umido	NON APPLICABILE	NON ESISTE LA FASE DI CONCIA
		b. Registrazione delle quantità di sostanze chimiche utilizzate in ciascuna fase di lavorazione e registrazione della produzione nello stesso periodo. Frequenza: Almeno una volta l'anno. Applicabilità: In linea di massima applicabile	APPLICATA	
		c. Monitoraggio della concentrazione di solfuri e di cromo totale negli effluenti finali dopo il trattamento ai fini dello scarico diretto nelle acque riceventi, utilizzando campioni compositi di flusso proporzionale raccolti in un periodo di 24 ore. Monitoraggio della concentrazione di solfuri e di cromo totale dopo la precipitazione del cromo per scarico indiretto, utilizzando campioni compositi di flusso proporzionale raccolti in un periodo di 24 ore.	NON APPLICABILE	NON ESISTE QUESTA FASE DEL PROCESSO

N.ro BAT	Rif. Pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note della Società
		<p>Solfuri non utilizzati cromo utilizzati deliberatamente in minima quantità (stechiometricamente assorbito dal processo)</p> <p>Frequenza: A frequenza settimanale o mensile</p> <p>Applicabilità: Il monitoraggio della concentrazione di cromo è applicabile a installazioni (in loco o al di fuori del sito) che effettuano la precipitazione di cromo. Se economicamente sostenibile, il monitoraggio della concentrazione di solfuri è applicabile ad impianti che svolgono una parte del trattamento delle acque reflue in loco o al di fuori del sito per il trattamento delle acque reflue provenienti dalle concerie</p>		
		<p>d. Il monitoraggio della domanda chimica di ossigeno (COD), della domanda biochimica di ossigeno (BOD) e di azoto ammoniacale, dopo il trattamento degli effluenti (in loco o all' esterno del sito) per gli scarichi diretti nelle acque riceventi, utilizzando campioni compositi di flusso proporzionale raccolti in un periodo di 24 ore. Monitoraggio dei solidi sospesi totali, dopo il trattamento degli effluenti (in loco o all'esterno del sito) per gli scarichi diretti nelle acque riceventi.</p> <p>Frequenza: A frequenza settimanale o mensile Misurazioni più frequenti nel caso siano necessarie modifiche dei processi di lavorazione.</p> <p>Applicabilità: Applicabile agli impianti che svolgono una parte del trattamento delle acque reflue in loco o al di fuori del sito per il trattamento delle acque reflue provenienti dalle concerie.</p>	APPLICATA	Il campionamento attualmente dura 3 ore
		<p>e. Monitoraggio dei composti organici alogenati dopo il trattamento delle acque reflue (in loco o all'esterno del sito) per gli scarichi diretti nelle acque riceventi.</p> <p>Frequenza: A scadenze periodiche.</p> <p>Applicabilità: Applicabile agli impianti in cui i composti organici alogenati sono impiegati nel processo produttivo e possono essere rilasciati nelle acque riceventi</p>	APPLICATA	
		<p>f. Misurazione del pH o del potenziale di ossido-riduzione all'uscita dei liquidi dai depuratori a umido.</p> <p>Frequenza: Continuamente.</p> <p>Applicabilità: Applicabile agli impianti che utilizzano abbattitori a umido per la riduzione delle emissioni di solfuro di idrogeno o ammoniaca nell'atmosfera.</p>	APPLICATA	
		<p>g. La tenuta di inventario dei solventi su base annuale e la registrazione della produzione nello stesso periodo.</p> <p>Frequenza: Su base annuale.</p> <p>Applicabilità: Applicabile agli impianti che svolgono operazioni di finitura mediante solventi e che utilizzano rivestimenti a base acquosa o materiali simili per limitare l'input di solvente</p>	APPLICATA	
		<p>h. Monitoraggio delle emissioni di composti organici volatili all'uscita del dispositivo di abbattimento e registrazione della produzione.</p> <p>Frequenza: Continuamente o periodicamente.</p> <p>Applicabilità: Applicabile agli impianti che svolgono operazioni di rifinitura con l'uso di solventi e ricorrono all'abbattimento.</p>	APPLICATA	
		<p>i. Monitoraggio indicativo del calo di pressione nei filtri a sacco.</p> <p>Frequenza: A scadenze periodiche.</p> <p>Applicabilità: Applicabile agli impianti che utilizzano filtri a sacco per abbattere le emissioni di particolato, in caso di scarico diretto nell'atmosfera.</p>	APPLICATA	
		<p>j. Prove sull'efficienza di cattura dei sistemi di abbattimento a umido.</p> <p>Frequenza: Ogni anno.</p> <p>Applicabilità: Applicabile agli impianti che utilizzano abbattitori a umido per abbattere le emissioni di particolato, in caso di scarico diretto nell'atmosfera.</p>	APPLICATA	

N.ro BAT	Rif. Pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note della Società
		<p>k. Registrazione dei quantitativi di residui di processo destinati a recupero, reimpiego, riciclaggio e smaltimento. Frequenza: A scadenze periodiche. Applicabilità: In linea di massima applicabile.</p>	APPLICATA	
		<p>l. Registrazione di tutte le forme di utilizzo di energia e di produzione nello stesso periodo. Frequenza: A scadenze periodiche. Applicabilità: In linea di massima applicabile.</p>	APPLICATA	
1.3 RIDURRE AL MINIMO IL CONSUMO D'ACQUA				
4.	19	4. Al fine di ridurre al minimo il consumo di acqua, BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche descritte di seguito.		
		<p>a. L'ottimizzazione dell'utilizzo dell'acqua in tutte le tappe della lavorazione a umido, compreso il ricorso al lavaggio per lotti anziché con acqua corrente Descrizione: L'ottimizzazione dell'utilizzo dell'acqua si ottiene determinando la quantità ideale necessaria per ciascuna fase della lavorazione e introducendo la corretta quantità avvalendosi di apparecchiature di misurazione. Il lavaggio per lotti prevede il lavaggio delle pelli durante il trattamento, introducendo la quantità necessaria di acqua pulita nel reattore e avvalendosi della sua azione per ottenere l'agitazione necessaria, al contrario dei lavaggi con acqua corrente che utilizzano i flussi di entrata e di uscita di grandi quantità d'acqua. Applicabilità: Si applica a tutti gli impianti che svolgono trattamenti a umido</p>	APPLICATA	
		<p>b. L'uso di bagni corti Descrizione: I bagni corti richiedono quantità ridotte di acqua di trattamento in relazione alla quantità di pelli da trattare rispetto alle pratiche tradizionali. Esiste un limite minimo per questa riduzione, in quanto l'acqua funge anche da lubrificante e liquido di raffreddamento per le pelli nel corso della lavorazione. La rotazione del reattore contenente una quantità limitata di acqua richiede meccanismi di azionamento più robusti, in quanto la massa soggetta a rotazione non è uniforme. Applicabilità: Tale tecnica non può essere applicata nella fase di tintura e per il trattamento delle pelli di vitello. L'applicabilità si limita a: — nuovi reattori — reattori esistenti che consentono l'uso di bagni corti o che possono essere adattati a tal fine.</p>	NON APPLICABILE	Come indicato nella stessa descrizione in quanto la fase presente è quella della tintura
		Livelli di consumo di acqua associati alle BAT per la lavorazione delle pelli di bovino : Tabella 1 – lavorazione post concia e rifinitone	APPLICATA	L'Azienda rimane nei limiti totali utilizzando l'acqua anche per l'abbattimento delle emissioni in atmosfera
1.4. RIDUZIONE DELLE EMISSIONI NELLE ACQUE REFLUE				
1.4.1 riduzione delle emissioni nelle acque reflue delle fasi di lavorazione nel reparto di riviera				
5.	20	NON ESISTE QUESTA FASE DEL PROCESSO	NON APPLICABILE	NON ESISTE QUESTA FASE DEL PROCESSO
1.4.2 riduzione delle emissioni nelle acque reflue derivanti dai processi del reparto concia				
6.	21	NON ESISTE QUESTA FASE DEL PROCESSO	NON APPLICABILE	NON ESISTE QUESTA FASE DEL PROCESSO

1.4.3. riduzione delle emissioni nelle acque reflue provenienti dalle fasi della lavorazione post concia				
7.	22	7. Al fine di ridurre il carico inquinante nelle acque reflue prima del trattamento degli effluenti provenienti dalla lavorazione post-concia, la BAT consiste nel fare uso di un'adeguata combinazione delle tecniche riportate qui di seguito.		
		<p>a. L'uso di bagni corti</p> <p>Descrizione: I bagni corti richiedono quantità ridotte di acqua di trattamento in relazione alla quantità di pelli da trattare rispetto alle pratiche tradizionali.</p> <p>Applicabilità: Tale tecnica non può essere applicata nella fase di tintura e per il trattamento delle pelli di vitello. L'applicabilità si limita a: — nuovi reattori — reattori esistenti che consentono l'uso di bagni corti o che possono essere adattati a tal fine.</p>	NON APPLICABILE	Come indicato nella descrizione in quanto la fase presente è quella della tintura
		<p>b. L'ottimizzazione dell'utilizzo dell'acqua in tutte le tappe della lavorazione a umido, compreso il ricorso al lavaggio per lotti anziché con acqua corrente</p> <p>Descrizione: L'ottimizzazione dell'utilizzo dell'acqua si ottiene determinando la quantità ideale necessaria per ciascuna fase della lavorazione e introducendo la corretta quantità avvalendosi di apparecchiature di misurazione. Il lavaggio per lotti prevede il lavaggio delle pelli durante il trattamento, introducendo la quantità necessaria di acqua pulita nel reattore e avvalendosi della sua azione per ottenere l'agitazione necessaria, al contrario dei lavaggi con acqua corrente che utilizzano i flussi di entrata e di uscita di grandi quantità d'acqua.</p> <p>Applicabilità: Si applica a tutti gli impianti che svolgono trattamenti a umido</p>	APPLICATA	
1.4.4. altre riduzioni delle emissioni nelle acque reflue				
8.	22	<p>8. Al fine di prevenire l'emissione di determinati pesticidi nelle acque reflue, la BAT consiste nel trattare solo pelli che non sono state trattate con queste sostanze.</p> <p>Descrizione: La tecnica consiste nel prevedere, nei contratti di fornitura, materiali esenti dai pesticidi che sono</p> <ul style="list-style-type: none"> - elencati nella direttiva 2008/105/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativa a standard di qualità ambientale nel settore della politica delle acque - elencati nel regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, sugli inquinanti organici persistenti - classificati come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, conformemente al regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele . <p>Tra questi materiali si annoverano il DDT, i pesticidi del ciclodiene (aldrin, dieldrin, endrin, isodrin) e l'HCH, compreso il lindano.</p>	APPLICATA	
9.	23	9. Al fine di ridurre al minimo le emissioni di biocidi nelle acque reflue, la BAT consiste nel trattare le pelli unicamente con biocidi autorizzati, conformemente alle disposizioni del regolamento (UE) n. 528/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 maggio 2012, relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi (4).	APPLICATA	

1.5. TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI NELL'ACQUA				
10.	23	<p>Per ridurre le emissioni nelle acque riceventi, BAT significa applicare trattamenti delle acque reflue che comprendano un'adeguata combinazione di tecniche in loco o fuori dal sito:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. trattamento meccanico ii. trattamento fisico-chimico iii. trattamento biologico iv. rimozione biologica dell'azoto <p>Descrizione: L'applicazione di un'opportuna combinazione delle tecniche descritte qui di seguito. La combinazione di tecniche può essere realizzata in loco e/o fuori dal sito, in due o tre fasi.</p>	APPLICATA	
		<p>a. Trattamento meccanico</p> <p>Descrizione: Grigliatura per eliminare i materiali grossolani, eliminazione dei grassi e degli oli, e eliminazione dei solidi per sedimentazione.</p> <p>Applicabilità: In linea di massima applicabile per trattamento in loco o fuori dal sito</p>	APPLICATA	
		<p>b. Trattamento fisico-chimico</p> <p>Descrizione: Ossidazione e/o precipitazione dei solfuri, eliminazione del COD (chemical oxygen demand) e dei solidi sospesi mediante, ad esempio, coagulazione e flocculazione. Precipitazione del cromo mediante l'aumento del pH a 8 o a un valore superiore utilizzando un alcalo (ad esempio idrossido di calcio, ossido di magnesio, carbonato di sodio, idrossido di sodio, alluminato di sodio).</p> <p>Applicabilità: Di solito per trattamento in loco o fuori dal sito</p>	APPLICATA	
		<p>c. Trattamento biologico</p> <p>Descrizione: Trattamento biologico aerobico delle acque reflue per mezzo di aerazione, ivi compresa l'eliminazione di solidi in sospensione mediante, ad esempio, sedimentazione, flottazione secondaria.</p> <p>Applicabilità: Di solito per trattamento in loco o fuori dal sito</p>	APPLICATA	
		<p>d. Rimozione biologica dell'azoto</p> <p>Descrizione: Nitrificazione di composti dell'azoto ammoniacale in nitrati, e successivamente riduzione dei nitrati in azoto gassoso.</p> <p>Applicabilità: Applicabile agli impianti con scarico diretto nelle acque riceventi</p>	APPLICATA	
		<p>I Livelli di emissione associati (AEL) alle BAT, Cfr. tabella 3 (BAT –AEL per gli scarichi diretti di acque reflue dopo il trattamento), si applicano a</p> <ul style="list-style-type: none"> i. gli scarichi diretti di acque reflue provenienti dagli impianti di trattamento in loco delle acque reflue provenienti dalle concerie; 1.ii. scarichi diretti di acque reflue provenienti da impianti di trattamento delle acque reflue a gestione indipendente di cui al punto 6.1.1 dell'allegati I della direttiva 2010/75/UE che trattano acque reflue provenienti per lo più dalle concerie 	NON PERTINENTE	La BAT specifica che i limiti sono pertinenti all'attività di concia che non viene svolta
11.	24	Al fine di ridurre il tenore di cromo degli scarichi di acque reflue, BAT consiste nell'applicare la precipitazione del cromo in loco o all'esterno del sito	APPLICATA	
12.	24	Al fine di ridurre le emissioni totali di cromo e solfuro mediante scarichi indiretti delle acque reflue delle concerie in impianti di trattamento delle acque reflue urbane, BAT consiste nel ricorrere alla precipitazione del cromo e del solfuro. L'ossidazione dei solfuri consiste in una ossidazione catalitica (aerazione in presenza di sali di manganese).IT L 45/24 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea 16.2.2013	APPLICATA	

1.6 EMISSIONI IN ARIA				
1.6.1 ODORI				
13.	25	<p>Al fine di ridurre la produzione di odori di ammoniaca derivanti dalla lavorazione, la BAT consiste nel sostituire completamente o parzialmente i composti di ammonio nella decalcinazione.</p> <p>Applicabilità La sostituzione completa dei composti di ammonio con CO₂ nel corso della decalcinazione non può essere applicata alla lavorazione di materiali il cui spessore è superiore a 1,5 mm. L'applicabilità di una sostituzione parziale o totale dei composti di ammonio con CO₂ durante la decalcinazione è anche limitata ai reattori, sia nuovi, sia esistenti, che consentono l'utilizzo di CO₂ o che possono essere modificati a tal fine.</p>	NON APPLICABILE	NON ESISTE DECALCINAZIONE
14.	25	<p>Al fine di ridurre l'emissione di odori durante le fasi di lavorazione e di trattamento degli effluenti, BAT significa ridurre l'ammoniaca e l'acido solfidrico mediante abbattimento ad umido e/o biofiltrazione dell'aria estratta in cui l'odore di questi gas è percettibile.</p>	APPLICATA	mediante abbattimento ad umido
15.	25	<p>Al fine di prevenire la produzione di odori provenienti dalla decomposizione delle pelli grezze, BAT significa processi di conservazione e deposito volti a prevenire la decomposizione, e la rigorosa rotazione delle scorte.</p> <p>Descrizione: Una corretta conservazione al sale o l'adeguato controllo della temperatura, entrambi associati ad una rigorosa rotazione delle scorte per eliminare gli odori dovuti alla decomposizione.</p>	APPLICATA	
16.	25	<p>Al fine di ridurre l'emissione di odori dai rifiuti, BAT consiste nell'utilizzare le procedure di manipolazione e immagazzinamento intese a ridurre la decomposizione dei rifiuti.</p> <p>Descrizione: Il controllo del deposito dei rifiuti e l'eliminazione periodica dei rifiuti putrescibili dall'impianto prima che la loro decomposizione provochi odori molesti.</p> <p>Applicabilità: Si applica esclusivamente agli stabilimenti che producono rifiuti putrescibili.</p>	APPLICATA OVE NECESSARIO	
17.	25	<p>Al fine di ridurre l'emissione di odori degli effluenti provenienti dalle operazioni di riviera, BAT consiste nel controllo del pH seguito da trattamenti per eliminare il tenore di solfuro.</p>	NON APPLICABILE	NON ESISTE RIVIERA
1.6.2. Composti Organici Volatili				
18.	26	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici volatili alogenati, la BAT consiste nel sostituire i composti organici volatili alogenati utilizzati nel processo con sostanze che non sono alogenate.</p> <p>Descrizione: Sostituzione di solventi alogenati con solventi non alogenati.</p> <p>Applicabilità: Non si applica allo sgrassaggio a secco di pelli di ovino effettuato in macchinari a ciclo chiuso.</p>	APPLICATA	
19.	26	<p>Al fine di ridurre le emissioni atmosferiche di composti organici volatili (COV) derivanti dalle operazioni di rifinizione, BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate qui di seguito o una loro combinazione, dando priorità alla prima.</p>		
		<p>a. Uso di rifinizioni a base acquosa, in combinazione con un sistema efficiente di applicazione</p> <p>Descrizione: Limitare le emissioni di composti organici volatili mediante l'uso di rifinizioni a base acquosa, applicati secondo una delle modalità seguenti: rifinizione a velo, spalmatura a cilindro o rifinizione a spruzzo con tecniche perfezionate.</p>	APPLICATA	
		<p>b. L'uso di un sistema di ventilazione per estrazione e di un sistema di abbattimento</p> <p>Descrizione: Trattamento dell'aria di scarico mediante un sistema di estrazione munito di uno o più dei seguenti elementi: abbattitore a umido, adsorbimento, biofiltrazione o incenerimento</p>	APPLICATA	

1.6.3. PARTICOLATO												
20.	27	Per ridurre le emissioni di particolato in sospensione derivanti dalle fasi di rifinitura a secco, BAT significa utilizzare un sistema di ventilazione per estrazione dotato di filtri a secco o depuratori a umido.	APPLICATA									
1.7 GESTIONE DEI RIFIUTI												
21.	27	Per limitare le quantità di rifiuti avviati allo smaltimento, BAT significa organizzare operazioni nel sito in modo da massimizzare la quota di residui di processo considerati sottoprodotti	APPLICATA									
22.	27	Al fine di limitare la quantità di rifiuti destinati allo smaltimento, BAT è organizzare operazioni nel sito in modo da agevolare il riutilizzo dei rifiuti, o in subordine, il riciclaggio dei rifiuti, o, ancora, «recuperi di altro tipo», compresi i seguenti:	APPLICATA									
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>RIFIUTI</th> <th>RICICLAGGIO/REIMPIEGO DOPO IL CONDIZIONAMENTO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Rifilature grezze</td> <td>Colla di pelle</td> </tr> <tr> <td>Croste e rifilature conciate</td> <td>- Produzione di pannelli di fibre in pelle da rifilature non rifinite - Produzione di idrolizzato proteico</td> </tr> <tr> <td>Rasature conciate</td> <td>- Produzione di pannelli di fibre in pelle - Produzione di idrolizzato proteico</td> </tr> </tbody> </table>			RIFIUTI	RICICLAGGIO/REIMPIEGO DOPO IL CONDIZIONAMENTO	Rifilature grezze	Colla di pelle	Croste e rifilature conciate	- Produzione di pannelli di fibre in pelle da rifilature non rifinite - Produzione di idrolizzato proteico	Rasature conciate	- Produzione di pannelli di fibre in pelle - Produzione di idrolizzato proteico
		RIFIUTI			RICICLAGGIO/REIMPIEGO DOPO IL CONDIZIONAMENTO							
		Rifilature grezze			Colla di pelle							
Croste e rifilature conciate	- Produzione di pannelli di fibre in pelle da rifilature non rifinite - Produzione di idrolizzato proteico											
Rasature conciate	- Produzione di pannelli di fibre in pelle - Produzione di idrolizzato proteico											
23.	28	Al fine di ridurre il consumo di prodotti chimici e ridurre la quantità di rifiuti di cuoio contenenti agenti concianti al cromo destinati allo smaltimento, la BAT consiste nell'utilizzare la spaccatura in calce. Descrizione: Realizzazione dell'operazione di spaccatura ad uno stadio meno avanzato della lavorazione, in modo da produrre un sottoprodotto non conciato. Applicabilità: Si applica solo agli impianti che utilizzano il cromo nelle operazioni di concia. Non applicabile: - quando le pelli sono trattate per fabbricare prodotti di pieno spessore (non spaccati); - quando deve essere prodotto un cuoio più solido (ad esempio cuoio per calzature); - quando è necessario uno spessore più uniforme per il prodotto finale; - quando le croste conciate sono prodotte in quanto prodotto o prodotto derivato	NON APPLICABILE	QUESTA FASE DEL CICLO È ASSENTE.								
24.	28	Al fine di ridurre la quantità di cromo nei fanghi destinati allo smaltimento, BAT è utilizzare una delle tecniche riportate qui di seguito o una loro combinazione.	NON APPLICABILE	non esiste la fase descritta								
		<p>a. Recupero di cromo per riuso nella conceria Descrizione: Ri-dissoluzione del cromo precipitato dal bagno di concia utilizzando acido solforico, ai fini dell'utilizzo come sostituto parziale di sali di cromo freschi. Applicabilità: L'applicabilità è limitata dalla necessità di produrre cuoio con proprietà che soddisfino le specifiche dei clienti, in particolare per quanto riguarda la tintura (solidità ridotta delle tinte e brillantezza ridotta dei colori) e l'appannamento.</p> <p>b. Recupero del cromo ai fini del suo riutilizzo in un'altra industria Descrizione: Uso dei fanghi al cromo come materia prima in un altro settore industriale. Applicabilità: Si applica solo se si individuano utilizzatori industriali dei rifiuti recuperati</p>			non esiste la fase descritta							
25.	28	Al fine di ridurre i requisiti in termini energetici, chimici e di capacità di trattamento dei fanghi per il loro successivo trattamento, la BAT consiste nel ridurre il tenore di acqua dei fanghi mediante disidratazione dei fanghi. Applicabilità: Si applica a tutti gli impianti che effettuano trattamenti a umido.	APPLICATA									

1.8. ENERGIA				
26.	29	Al fine di ridurre l'energia consumata nell'essiccazione, BAT significa ottimizzare la preparazione per l'essiccazione tramite messa a vento o qualsiasi altro sistema di disidratazione meccanica.	NON APPLICABILE	non esiste la fase di lavorazione
27.	29	Al fine di ridurre il consumo energetico dei processi a umido, BAT significa utilizzare bagni corti. Descrizione: Riduzione dell'energia impiegata per riscaldare l'acqua riducendo l'utilizzo di acqua calda.		

Al fine del perseguimento del continuo miglioramento delle prestazioni ambientali dello stabilimento, il Gestore si impegna ad applicare le Migliori tecniche per i solventi, per quanto compatibili con quelle della concia. L'emanazione delle BAT Conclusions per i solventi non comporta il riesame dell'AIA..

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche così come tratte da "Reference document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents", Commissione Europea, agosto 2007.

BAT	DESCRIZIONE DELLA BAT	STATO DI APPLICAZIONE
1	TECNICHE DI GESTIONE AMBIENTALE	
	<i>Strumenti di gestione ambientale</i> (a) Definizione di una politica ambientale (b) Pianificazione (c) Attuazione e funzionamento delle procedure (d) Azioni preventive e correttive (e) Riesame della direzione (f) Preparazione di una dichiarazione ambientale (g) accreditamento esterno (h) Considerazioni sulla progettazione per la fine della vita impianto (i) Sviluppo di tecnologie pulite (j) benchmarking	Applicata e certificata
	<i>Continuo miglioramento ambientale</i>	Applicata e certificata
	<i>Analisi comparativa dei consumi e delle emissioni e pianificazione degli interventi conseguenti</i>	Applicata e certificata
	<i>Calcolo costi benefici per l'ambiente e stima degli effetti incrociati</i>	Applicata e certificata
2	PROGETTAZIONE, REALIZZAZIONE, COSTRUZIONE E GESTIONE (COMPRESA LA BUONA PULIZIA)	
	Identificazione dei rischi e conseguenti interventi attraverso misure primarie (strutturali), secondarie (impianti e attrezzature), terziarie (sistemi di gestione). Lo stoccaggio e la movimentazione delle sostanze pericolose, necessarie per garantire la fornitura delle materie ai sistemi di trattamento, in strutture appositamente costruite per tale scopo (piccole quantità, sfiati al serbatoio di invio, sistemi di allarme, punti unici di raccolta). Dove vengono usati solventi volatili, l'applicazione di misure per assicurare che essi vengano tenuti in contenitori ermetici. L'automatizzazione delle operazioni per la minimizzazione dell'overspray, la riduzione dei rifiuti e dei rifiuti di solvente.	APPLICATA

BAT	DESCRIZIONE DELLA BAT	STATO DI APPLICAZIONE
	<p>L'ottimizzazione della maggior parte delle attività, ad esempio il consumo e/o le emissioni insieme ad altri parametri quali la qualità, volume produttivo, etc..</p> <p>La manutenzione di tutti gli impianti e delle attrezzature che possono avere impatti ambientali significativi attraverso un programma di manutenzione e la registrazione di tutte le attività di ispezione e manutenzione</p>	
	<p><i>Stoccaggio e manipolazione di prodotti chimici, materiali pericolosi e rifiuti</i> Prevenzione e riduzione della produzione dei rifiuti nel ciclo produttivo in esame; in caso contrario sia massimizzato il riuso, il riciclo e il recupero, incluso quello energetico, degli scarti di lavorazione. Realizzazione di aree attrezzate adeguate per lo stoccaggio e manipolazione dei rifiuti Adozione di buona prassi o linee guida nello stoccaggio dei rifiuti Rispetto dei requisiti giuridici</p>	Applicata
	<p><i>Manipolazione ed utilizzo dei solventi in produzione</i> Chiusura, anche con coperchi, delle potenziali fonti emissive Mantenere chiusi i recipienti per il trasporto Stoccaggio dei contenitori lontano da fonti di calore e correnti d'aria Confinare ed aspirare per quanto possibile i macchinari e gli stoccaggi Utilizzo di sistemi di misura e dosaggio controllato</p>	Applicata
	<i>Automazione delle apparecchiature</i>	Applicata ove possibile
	<i>Formazione</i>	Applicata
	<p><i>Ottimizzazione del processo</i> Esecuzione di un piano di monitoraggio volto a verificare e paragonare</p> <ul style="list-style-type: none"> • Consumi • Emissioni • Qualità del prodotto 	Applicata
	<p><i>Manutenzione</i> Attuare un programma di manutenzione e registrazione di tutte le ispezioni e manutenzione attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> • controllare visivo di guarnizioni, flange, valvole, saldature, serbatoi e vasche, gasdotti ad alta pressione-test e serbatoi • controllare la tenuta di dadi e bulloni • verifica dell'usura delle macchine, delle valvole • taratura dei sistemi di misurazione • efficienza dei sistemi di abbattimento ,e buon funzionamento dei forni • adozione di sistemi computerizzati per la manutenzione <p>la manutenzione è registrata secondo le indicazioni del libretto di uso e manutenzione di macchine e impianti.</p>	Applicata
3	MONITORAGGIO	
	1. Bilancio di massa per i solventi	Applicata
	2. verifica che l'atmosfera nello scarico/fogna non comporti pericoli di incendio o esplosione, formazione di vapori tossici, danni alla rete fognaria, interferenza con il trattamento delle acque reflue.	Applicata
	3. Acqua 3.1. Monitoraggio e confronto fra BOD e COD 3.2. Monitoraggio e controllo della tossicità in acqua	Applicata
4	GESTIONE DELLA RISORSA IDRICA	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rigenerazione dell'acqua esausta mediante resine a scambio ionico 2. Riutilizzo/riciclo dell'acqua 3. Lavaggio in cascata controcorrente 4. Ottimizzazione impiego dell'acqua 	Applicata la 4 le altre non applicabili (non ci sono sistemi di raffreddamento ad acqua)

BAT	DESCRIZIONE DELLA BAT	STATO DI APPLICAZIONE
5	<p>GESTIONE DELL'ENERGIA</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La registrazione di tutta l'energia in ingresso effettivamente consumata e divisa rispetto alla tipologia e all'uso finale su base specifica, quale ad esempio mensile, giornaliera, oraria, etc. 2. La gestione della fornitura di energia per allineare le fasi, minimizzare le perdite di energia reattiva nel passaggio dall'alta tensione e fornire grandi quantità di energia 3. L'installazione di impianti energeticamente efficienti quali ad esempio motori ad alta efficienza. 	Non applicata L'impianto elettrico non è strutturato per poter estrapolare tali dati
6	<p>GESTIONE DELLE MATERIE PRIME</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. L'applicazione di un sistema di gestione just-in-time che assicura che la quantità ordinata di materiale corrisponda al volume che è necessario. 2. L'applicazione di una procedura tale per cui solamente le vernici e i solventi, che vengono approvati da esperti competenti (interni o esterni), siano utilizzate nelle cabine di verniciatura. 	Applicate
7	<p>MINIMIZZAZIONE DEI CONSUMI</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. L'utilizzo di sistemi di miscelamento automatizzati chiusi. 2. Il riutilizzo di vernici/inchiostri resi a base di solvente o acqua se essi non sono troppo diluiti e non sono contaminati con prodotti di lavaggio qualora questi differiscano dal solvente utilizzato come diluente. 3. Riutilizzo delle morchie recuperate quando vengono impiegate vernici/inchiostri a base d'acqua ,ad esempio applicando un'ultrafiltrazione. 4. Il trasporto della vernice o dell'inchiostro dall'area di stoccaggio direttamente all'unità di inchiostaggio o di verniciatura attraverso un sistema dedicato di tubazioni. 5. Il trasporto/pompaggio dei solventi per il controllo della viscosità direttamente dall'area di stoccaggio alla sezione di inchiostaggio o di verniciatura attraverso un sistema dedicato di tubazioni. 6. La verniciatura a lotti, anche chiamata raggruppamento colore o verniciatura blocco a blocco, così da avere un meno frequente passaggio ad un differente colore. 7. L'impiego di un sistema di pulizia pig-clearing che consenta alla vernice rimasta sulle linee di venir spinta indietro dal tubo (flessibile) al sistema di alimentazione mediante un modulo di separazione elastico (pig-clearing, una sorta di pistone spinto ad aria compressa) e riutilizzata 	Applicate 1,4,6,7
8	<p>PRETRATTAMENTI PRIMA DELLA VERNICIATURA</p>	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. La rimozione di olio, grasso e sporco dai substrati di metallo o di plastica mediante l'impiego di solventi, solo se non è possibile l'impiego di soluzioni detergenti a base d'acqua, per immersione in una vasca contenente il solvente liquido o solvente allo stato di vapore sopra il liquido in sistemi a ciclo chiuso o con aspirazione dedicata. 2. La rimozione di olio, grasso e sporco dai substrati di metallo o di plastica mediante l'impiego di soluzioni detergenti a base d'acqua. 3. L'impiego di cromo esavalente (CrVI) per la cromatura solo se vincolato a severi requisiti di processo (es. stampa rotocartografica) o requisiti di progetto soggetti a certificazione di tipo da parte di enti competenti e, comunque, tale impiego è consentito solo nei casi non espressamente vietati per legge (ad esempio l'impiego di cromo esavalente non è consentito nella produzione di autoveicoli). 4. L'impiego di sistemi di rivestimento per conversione chimica senza cromo, basati su trattamenti con soluzioni composite organiche – fluoruro di zirconio, di fluoruro di titanio, o su trattamenti con derivati organici del silicio (silani). 	Non applicabile
9	<p>SISTEMI DI VERNICIATURA</p>	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'impiego di vernici convenzionali con solventi solo se viene dettagliatamente comprovato che esigenze qualitative di prodotto non consentono l'impiego di vernici ad alto solido, ad acqua, in polvere, a solidificazione per radiazione, etc. (vedi tutti i sistemi successivi) o quantomeno con un minor contenuto di solvente rispetto a quello impiegato. 	Applicate 1, 3

BAT	DESCRIZIONE DELLA BAT	STATO DI APPLICAZIONE
	<ol style="list-style-type: none"> 2. L'impiego di vernici ad alto solido vale a dire con un contenuto significativo di solido che, ai fini della presente linea guida, deve essere inteso come un contenuto di solido ammontante a più del 65% in volume. 3. L'impiego di vernici ad acqua che, comunque, possono contenere anche dal 3 al 18% di solventi organici come solubilizzante per il miglioramento delle proprietà dello strato bagnato della pellicola. 4. L'impiego di vernici che solidificano (reticolano) per radiazione con cui è possibile produrre sistemi liquidi per il rivestimento che solidificano e induriscono senza emissione di calore e senza alcuna emissione di COV. Una simile funzionalità chimica può essere incorporata nei rivestimenti a base acquosa o anche in quelli solidi (polvere). 5. L'impiego di vernici in polvere senza solventi. 6. L'impiego di vernici in polvere disperse in acqua e stabilizzate in acqua, applicate utilizzando un'attrezzatura convenzionale per vernici liquide. 7. L'impiego di materiali pre-verniciati, usati nell'assemblaggio di prodotti, così da ridurre il numero di verniciature o eliminare la necessità di verniciare (da non confondersi con la verniciatura conto terzi all'interno del sito). 8. L'impiego di pigmenti per vernice senza metalli tossici come cadmio, cromo esavalente, nichel e piombo. Un contenuto di metalli tossici nei pigmenti è ammissibile solo se tecnologicamente necessario e specificatamente permesso dalla legge per l'attività oggetto dell'autorizzazione. 	
10	PROCESSI DI APPLICAZIONE DELLE VERNICI	Applicata
	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'applicazione a rullo in gomma o gommapiuma con comprovabile efficienza di trasferimento tra il 90 e il 100 %. 2. L'applicazione a velo con cui la vernice o il rivestimento è tenuto in un trogolo di testa ed è scaricato sottoforma di pellicola e distribuito sui pezzi in lavorazione; il materiale ricoprente d'eccesso è intercettato in un serbatoio ed è pompato nuovamente al dispersore di testa. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento tra il 90 e il 100 %. 3. L'applicazione per immersione, sia manualmente sia per il tramite di un sistema automatico di movimentazione, entro una vasca contenente la sostanza rivestente e con opportuna limitazione e contenimento dell'evaporazione del solvente dalla vasca. Il sistema deve garantire perdite di vernice non superiori al 5 %. 4. L'applicazione per elettroforesi con cui nella vasca della vernice viene fatta circolare una corrente continua tra i pezzi e appositi elettrodi collocati nella vasca, ottenendo in questo modo una ricopertura completa del pezzo, l'assenza di imperfezioni di bordo, la possibilità di automatizzazione completa del processo. 5. L'applicazione per immersione forzata con cui i pezzi da verniciare sono trasferiti, per mezzo di sistemi automatici, entro canali chiusi nei quali viene iniettata, tramite tubi, la vernice sino al completo riempimento; il materiale verniciante in eccesso è, quindi, raccolto e riutilizzato. Il sistema deve garantire perdite di vernice non superiori al 5 %. 	Applicata 2 (gemata) 9/12 su linee di verniciatura
10	PROCESSI DI APPLICAZIONE DELLE VERNICI	Applicata
	<ol style="list-style-type: none"> 6. L'applicazione a vuoto con cui i pezzi da verniciare sono trasferiti, per mezzo di sistemi automatici, entro una camera chiusa dove viene creato il vuoto e i pezzi transitano nella camera ad alta velocità e la vernice viene applicata da quattro lati diversi. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento tra l'80 e il 100 %. 7. L'applicazione a stampo con cui il materiale di rivestimento è applicato su uno stampo ed il materiale da verniciare viene quindi accoppiato con lo stampo. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento almeno dell'80% e comunque essere accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray. 	Applicata 2 (gemata) 9/12 su linee di verniciatura

BAT	DESCRIZIONE DELLA BAT	STATO DI APPLICAZIONE
	<p>8. L'applicazione a spruzzo convenzionale ad alta o a bassa pressione con cui l'atomizzazione della vernice è ottenuta meccanicamente per mezzo di aria compressa. Il sistema ha un'efficienza di trasferimento molto bassa del 30-60% (ma per pezzi tipo griglia anche 5%) e il suo impiego rispetto alle altre alternative va adeguatamente motivato e comunque accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray</p> <p>9. L'applicazione a spruzzo ad alto volume d'aria e bassa pressione (HVLP), la quale tecnica è analoga a quella convenzionale ad alta pressione dalla quale differisce solo per l'invio di un minor numero di particelle di vernice atomizzate ma di maggior dimensione per effetto della pressione dell'aria ridotta. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento del materiale nell'intervallo 40 – 80% e comunque essere accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray.</p> <p>10. L'applicazione a spruzzo caldo, la quale tecnica è analoga a quelle a spruzzo di cui sopra ma da esse differisce per il fatto che la vernice o l'aria sono riscaldate e, pertanto, possono essere utilizzate vernici con maggior viscosità, riducendo il quantitativo di diluente e, quindi, l'emissione di COV. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento del materiale nell'intervallo 40 – 60% e comunque essere accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray.</p> <p>11. L'applicazione a spruzzo senz'aria consistente in una verniciatura a spruzzo ma con l'atomizzazione della vernice ottenuta meccanicamente utilizzando una pressione idrostatica. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento del materiale nell'intervallo 40 – 75% e comunque essere accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray.</p> <p>12. L'applicazione a spruzzo misto aria consiste nell'agevolare lo spruzzo di materiale verniciante con l'apporto di aria compressa. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento del materiale nell'intervallo 35 – 70%¹² e comunque essere accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray.</p> <p>13. L'applicazione ad atomizzazione elettrostatica con cui il materiale verniciante è atomizzato per effetto di un campo elettrico e la vernice è trasportata sul pezzo dallo stesso campo elettrico che ne determina l'atomizzazione. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento del materiale nell'intervallo 95 – 100%.</p> <p>14. L'applicazione a campane rotanti assistita da carica elettrostatica con cui si è in grado di atomizzare il materiale verniciante sostanzialmente per via meccanica (la carica elettrostatica induce un'ulteriore dispersione/atomizzazione della vernice). Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento del materiale nell'intervallo 70– 95% e comunque essere accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray.</p> <p>15. L'applicazione a dischi rotanti assistita da carica elettrostatica con cui si è in grado di atomizzare il materiale verniciante sostanzialmente per via meccanica in analogia con la tecnica a campane rotanti. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento del materiale sino al 95% e comunque essere accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray.</p>	
10	<p>PROCESSI DI APPLICAZIONE DELLE VERNICI</p> <p>16. L'applicazione assistita da carica elettrostatica a spruzzo ad aria compressa, a spruzzo senz'aria o a spruzzo misto aria, con cui l'atomizzazione del materiale avviene nelle medesime forme già viste per la verniciatura a spruzzo ad aria compressa, senz'aria e misto aria con la differenza che le particelle di vernice sono elettricamente cariche, cosa che non può essere fatta solo con vernici ad acqua. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento superiore¹³ all'85% e comunque essere accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray.</p>	<p>Applicata 2 (gemata) 9/12 su linee di verniciatura</p>

BAT	DESCRIZIONE DELLA BAT	STATO DI APPLICAZIONE
	<p>17. L'applicazione in polvere a spruzzo assistito da carica elettrostatica con cui le particelle di vernice in polvere sono caricate elettrostaticamente e spruzzate sul pezzo per mezzo di aria compressa. Il sistema deve avere una comprovabile efficienza di trasferimento del materiale superiore all'80% e comunque essere accompagnato da idonee tecniche di gestione delle perdite per overspray.</p> <p>18. L'applicazione in polvere per sinterizzazione con cui i pezzi da verniciare sono riscaldati ad una temperatura superiore a quella di fusione delle polveri vernicianti prima della loro applicazione. Non appena le polveri vengono in contatto con le superfici calde avviene il processo di sinterizzazione e di amalgama con un'efficienza molto elevate di utilizzo del materiale verniciante.</p>	
11	<p>TECNICHE DI GESTIONE DELL'OVERSPRAY</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La gestione dell'overspray in una cabina a spruzzo mediante intercettazione applicando un velo d'acqua; la miscela di acqua e vernice viene catturata e trattata in un serbatoio al di sotto della cabina a spruzzo. La rimozione del particolato è totale e le emissioni di COV in aria vengono ridotte. 2. La gestione dell'overspray in una cabina a spruzzo mediante intercettazione applicando un filtro a secco con rimozione totale del particolato e riduzione delle emissioni di COV in aria. 3. La gestione dell'overspray in un processo di verniciatura a spruzzo mediante una parziale raccolta con uno schermo freddo fatto di Teflon che comporta la formazione di uno strato di condensa sullo schermo stesso e il suo scorrimento per gravità verso il basso in un serbatoio o su un nastro. Questa vernice raccolta viene riutilizzata e tipicamente il 33 – 50% dell'overspray può essere riutilizzato. 4. Le tecniche di emulsione della vernice overspray utilizzate per eliminare l'uso di cabine ad acqua e le morchie di verniciatura. La vernice overspray è concentrata in una emulsione e viene rimossa fuori dall'impianto. 	Applicata 1
12	<p>TECNICHE DI TRATTAMENTO ACQUE REFLUE</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. I passi del processo quali lo sgrassaggio, la fosfatazione e l'elettroforesi sono seguiti dal risciacquo per rimuovere dal prodotto il materiale aderente in eccesso. La minimizzazione del consumo d'acqua utilizzando un lavaggio in cascata attraverso più di un serbatoio di lavaggio con il flusso d'acqua da un serbatoio all'altro opposto alla direzione del flusso di materiale. 2. L'utilizzo di uno scambiatore ionico sia per la manutenzione del bagno sia per il risparmio di acqua nei processi di fosfatazione e di passivazione. 3. L'utilizzo di molteplici tipi di processi di filtrazione con i pretrattamenti ad acqua e conseguente risparmio di materie prime e riduzione dei consumi d'acqua. 4. La rimozione dal fondo della vasca di sgrassaggio a spruzzo e a bagno delle morchie dopo aver pompato temporaneamente i fluidi nei serbatoi di riserva. La stessa tecnica vale anche per il fango di fosfato di ferro che viene prodotto nel processo di fosfatazione. 5. La rimozione delle impurità dai fluidi di processo tramite filtrazione generalmente utilizzando filtri a sabbia o filtri a tessuto. 6. Nelle cabine a spruzzo con abbattimento a separazione ad umido, l'incremento della vita utile dell'acqua fino a un anno tramite un continuo scarico delle morchie di verniciatura. 7. La decantazione nelle cabine a spruzzo con abbattimento a separazione ad umido in modo da aumentare la vita utile dell'acqua. 8. La coagulazione del solido delle vernici in sistemi di abbattimento ad umido con formazione di un tappeto galleggiante di coagulato che viene poi facilmente rimosso. 	Applicata 6
13	<p>PROCESSI DI EVAPORAZIONE</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. L'evaporazione a convezione forzata in cui l'aria riscaldata viene ricircolata in un essiccatore o in un forno per trasportare il calore al pezzo in lavorazione e viene risparmiata circa il 25% della fornitura di energia rispetto agli essiccatori convenzionali a circolazione d'aria. 	Non applicata

BAT	DESCRIZIONE DELLA BAT	STATO DI APPLICAZIONE
	<ol style="list-style-type: none"> 2. L'evaporazione a convezione con gas inerte, piuttosto che aria, riscaldato con gas o vapore tramite scambiatori di calore o olio combustibile, che può contenere molta più aria e quindi richiede minori volumi. 3. L'evaporazione a induzione in cui le bobine elettromagnetiche montate vicino al nastro metallico verniciato inducono correnti oscillanti all'interno del metallo che possono essere regolate per generare una velocità di riscaldamento di centinaia di gradi al secondo senza dar luogo ad emissioni puntuali. 4. L'evaporazione elettromagnetica (microonde) per vernici ad acqua e substrati non metallici in cui lo strato di vernice umida è riscaldato attraverso onde elettromagnetiche, microonde o alta frequenza. 5. La reticolazione a radiazione basata su resine e diluenti reattivi che reagiscono insieme per effetto dell'esposizione, ad esempio alla luce ultravioletta (UV) o a fasci di elettroni ad alta energia (EB), permettendo una completa eliminazione dell'utilizzo del solvente nei sistemi di rivestimento e un consumo energetico più basso comparato con i processi di essiccamento ad aria. 6. - La reticolazione a radiazioni infrarosse in cui il pezzo viene riscaldato mediante assorbimento di radiazioni infrarosse. 7. - La reticolazione a radiazioni vicine all'infrarosso in cui la sorgente di emissione è fornita di uno speciale regolatore di intervallo di lunghezza d'onda per avere solamente un leggero riscaldamento dei substrati. 8. - La reticolazione a radiazioni ultraviolette in cui una scarica elettrica attraverso un gas viene utilizzata come sorgente emissiva per la reticolazione mediante radiazioni ultraviolette. 9. - La reticolazione a fasci di elettroni in cui avviene l'inizializzazione per mezzo di un fascio di elettroni emesso da un tubo catodico caldo. 10. I reattori termici (essiccazione a convezione/radiazione) consistente in una sorgente di radiazioni che emette radiazioni infrarosse così come calore per convezione con un consumo energetico più basso comparato con i processi di essiccamento ad aria. 	
14	<p>TECNICHE DI LAVAGGIO</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La rimozione del materiale ricoprente, vernice o inchiostro, il più possibile dal sistema nella sua forma concentrata riducendo la quantità di materiale da rimuovere utilizzando solventi e/o acqua. 2. Il lavaggio condotto con solventi convenzionali, solitamente quelli utilizzati nei sistemi di verniciatura e inchiostaggio, se questi non possono essere sostituiti dai detergenti o da altri sistemi di pulizia che non prevedono l'utilizzo di solventi. 3. Lo spurgo ed il solvente di lavaggio che vengono raccolti, stoccati e riutilizzati come solventi d'alimentazione (80-90%) o distrutti (alcune stazioni di verniciatura moderne sono equipaggiate con sistemi di recupero per i prodotti di lavaggio utilizzati). 4. Il lavaggio di parti meccaniche fatto mediante spruzzo d'acqua ad alta pressione e sodio bicarbonato o analoghi sistemi di pulizia piuttosto che mediante l'utilizzo di solventi. 5. Il lavaggio ad ultrasuoni che genera un'alta frequenza di vibrazioni attraverso il liquido creando microscopiche bolle nel liquido che poi collassano sugli elementi che sono immersi nel liquido 6. La rimozione di inchiostri o vernici secche possono mediante soffiaggio con ghiaccio secco. 7. La pulizia di componenti e sottoassemblaggi utilizzando tecniche di lavaggio e sgrassaggio a base d'acqua mediante sistemi detergenti. 	Applicata 1

<p>15</p>	<p>SOSTITUZIONE CON SOSTANZE MENO IMPATTANTI</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. L'uso di prodotti/solventi di lavaggio con punto di flash medio-alto così da ridurre la velocità di evaporazione sempre che il valore limite di esposizione occupazionale non sia significativamente più basso o non porti ad una maggior richiesta di calore o non debba essere asciugato per evaporazione forzata con aria. 2. La sostituzione di solventi aromatici leggeri di alta reattività (es. toluene, xilene, nafta ad elevato contenuto di idrocarburi aromatici C9) con alternative a più bassa reattività così da portare ad una riduzione dei COV collegati alla formazione di ozono fotochimica. 3. La sostituzione di solventi alogenati con solventi meno pericolosi quali, ad esempio, n- metil-2-pirolidone e etanolamina. 4. La sostituzione di solventi che, per il loro contenuto, sono classificati come cancerogeni, mutageni o tossici (direttiva 67/548/CEE) e a cui sono assegnati frasi di rischio quali R45, R46, R49, R60, R61. 5. L'impiego di miscele di acqua e alcool o glicole al posto dei solventi organici nelle stazioni di verniciatura con vernici a base d'acqua. 	<p>Applicata ove possibile 2,3,4,5</p>
<p>16</p>	<p>PROGETTAZIONE, OTTIMIZZAZIONE E GESTIONE DELL'ESTRAZIONE E DELLE TECNICHE DI ABBATTIMENTO</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. L'invio a sistemi di trattamento dell'aria contenete solventi estratta per mantenere le aree in cui si lavora e ci sono le attrezzature a concentrazioni di solventi ben inferiori al LEL e al di sotto dell'OEL con la finalità di ridurre le emissioni di solventi o, in alcuni casi, di abbattere gli odori. 2. La manutenzione, sia preventiva sia in caso di rotture, di tutti i sistemi di trattamento gas con una manutenzione programmata, il monitoraggio dei sistemi per pianificare gli interventi di manutenzione, l'utilizzo di sistemi che sono in parte o interamente duplicati, la riparazione delle perdite e delle rotture nel minor tempo possibile. 3. La capacità di progetto dei sistemi di trattamento inferiore al carico massimo teorico ma con ricorso ad un sistema di "by-pass" dell'aria estratta nel caso in cui il sistema di trattamento venga sovraccaricato (taglio dei picchi 4. Durante i periodi di carico inferiore l'utilizzo della capacità disponibile per trattare correnti a bassa concentrazione di COV estratte localmente e normalmente non trattate. 5. L'uso di motori a frequenza variabile per consentire, in molti sistemi d trattamento aria esauste, di modulare la portata in relazione ai processi che sono in esercizio. 6. Un sistema di trattamento dell'aria esausta dedicato piuttosto che centralizzato ottenendo efficienze di rimozione più elevate poiché la capacità del sistema di trattamento corrisponde esattamente a quanto è richiesto dalla singola linea. 7. Un sistema di trattamento dell'aria esausta centralizzato quando le normali limitazioni di resistenza delle strutture civili impediscono l'installazione di grandi e pesanti sistemi dedicati; un sistema centralizzato può essere dimensionato per capacità e tempi di residenza superiori e dunque una superiore efficienza termica. 8. L'incapsulamento e la chiusura di parti di macchinari o intere linee di verniciatura per evitare le emissioni fuggitive. 9. La predisposizione di tenute in ingresso ed uscita dai forni per aiutare a prevenire le emissioni fuggitive. 10. La tenuta in depressione dei forni e degli essiccatori per minimizzare la fuga di COV determinando l'ingresso d'aria nel forno e favorendo la cattura di vapori di COV dalla verniciatura ad umido. 11. L'estrazione dell'aria dalle macchine (incapsulate o meno) usate nel processo ed in quelle industriali per minimizzare le emissioni e ridurre la portata che deve essere estratta e che richiede un trattamento. 12. L'equipaggiamento di essiccatori e forni con un sistema di estrazione d'aria che invia l'aria esausta ad un sistema di trattamento. 13. Una fase di raffreddamento dopo la fase di essiccazione / reticolazione e l'aria della zona di raffreddamento può essere chiusa per essere estratta ed inviata ad un sistema di trattamento. 	<p>Applicata 6,8</p>

	<p>14. L'equipaggiamento con sistemi di estrazione d'aria delle aree in cui le macchine, o loro parti, vengono pulite, a mano o automaticamente, che inviano al sistema di trattamento arie esauste.</p> <p>15. Un sistema di estrazione individuale collegato al sistema centrale di trattamento per i rifiuti che contengono solventi, stracci o residui, che sono normalmente immagazzinati in contenitori.</p>	
17	<p>PRETRATTAMENTO EMISSIONI GASSOSE</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Consentire ad un'aria ricca di solvente di circolare negli essiccatori o nei serbatoi di spray (dopo una sufficiente eliminazione del particolato e dell'umidità) per aumentare la concentrazione di solventi nell'aria esausta ed aumentare l'efficienza del sistema di trattamento (tecnica denominata concentrazione interna). 2. L'aumento della concentrazione di solvente in aria anche attraverso la ricircolazione continua dell'aria della cabina di verniciatura o dell'essiccatore attraverso un sistema di adsorbimento. 3. La filtrazione a membrana in cui una corrente ricca di COV passa attraverso un modulo costituito da una membrana organica selettiva. 4. L'accelerazione della corrente d'aria che contiene particelle di vernice in un venturi con gocce d'acqua; avviene un inteso mescolamento che è seguito da una separazione delle particelle più pesanti e, in caso di vernici ad acqua, la vernice recuperata può essere riutilizzata. 5. L'utilizzo di sistemi di filtraggio a secco per eliminare le particelle da una corrente d'aria. I filtri a labirinto possono arrivare ad efficienze pari all'85%, quelli a carta sino al 90% e quelli a graticcio sino al 95%. 6. L'utilizzo di sistemi elettrostatici ad umido per eliminare le particelle di vernice da una corrente d'aria di solito adoperati come secondo stadio dopo un filtraggio con venturi o come pretrattamento di una tecnica di concentrazione di solvente. 7. La separazione delle particelle di vernice nella corrente d'aria in collettori di lavaggio (scrubbers) con un'efficienza che può raggiungere il 90 %; utilizzati anche per l'eliminazione di COV e altri inquinanti come gli NOx. 8. L'invio della corrente d'aria inquinata ad un combustore assieme all'aria comburente e all'eventuale combustibile di integrazione raggiungendo un'efficienza di rimozione superiore al 99% con concentrazioni tipiche in uscita sono nell'ordine di 20 – 50 mg/Nm3 (C). 9. Il recupero di energia nei combustori avviando l'aria calda dell'ossidatore ad uno scambiatore che riscalda la corrente di aria inquinata in ingresso raggiungendo percentuali di distruzione dei COV prossime al 100% ed livelli di emissione inferiori ai 20 mg/Nm3 o ai 30 mg/Nm3 (come C, media oraria) con recuperi energetici sino al 70%. 10. L'impiego di un ossidatore a letto doppio con cui si raggiungono percentuali di distruzione dei COV tra 95 e 99% ed i livelli di emissione in concentrazione possono essere inferiori ai 10 e 20 mg/Nm3 o ai 30 mg/Nm3 (come C, media oraria) 11. L'impiego di un ossidatore a letto triplo con cui si raggiungono percentuali di distruzione dei COV tra 98 e 99,9% ed i livelli di emissione in concentrazione possono essere inferiori ai 10 e 20 mg/Nm3. 12. L'impiego di un ossidatore catalitico con cui si raggiungono percentuali di distruzione dei COV tra 95 e 99% ed i livelli di emissione in concentrazione possono essere tra 10 e 50 mg/Nm3 (come C). 13. L'impiego di un ossidatore UV con cui si raggiungono percentuali di distruzione dei COV intorno al 95% ed i livelli di emissione in concentrazione possono essere tra 25 e 50 mg/Nm3 (come C). 14. L'impiego di in trattamento al plasma non termico con cui si raggiungono percentuali di distruzione dei COV tra il 97 ed il 99,9%. 	NON APPLICATA
18	<p>TRATTAMENTO EMISSIONI GASSOSE</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Trattamento emissioni gassose - Condensazione <ol style="list-style-type: none"> 1.1. Il raffreddamento della corrente ricca di COV da trattare per contatto diretto con una corrente fredda in uno scrubber con associato ad un effetto di condensazione per contatto diretto anche un effetto di adsorbimento. 	Applicata 1.1

	<p>1.2. Il raffreddamento della corrente ricca di COV da trattare per contatto indiretto tramite il passaggio in uno scambiatore di calore utilizzando un fluido refrigerante a temperature superiori allo zero (acqua).</p> <p>1.3. Il raffreddamento della corrente ricca di COV da trattare per contatto indiretto tramite il passaggio in uno scambiatore di calore utilizzando un fluido refrigerante al di sotto dello zero.</p> <p>1.4. Il raffreddamento della corrente ricca di COV alto volatili da trattare per contatto indiretto tramite il passaggio in uno scambiatore di calore utilizzando un fluido refrigerante a temperatura bassissime (usando azoto liquido).</p> <p>2. Trattamento emissioni gassose - Adsorbimento</p> <p>2.1. Adsorbimento utilizzando carboni attivi o zeoliti con efficienza di rimozione maggiore del 99% e concentrazioni di COV inferiori a 50mg C/m³ (media sulle 24 ore). Con sistemi da tre o più letti possono essere ottenuti livelli inferiori ai 20mg C/m³.</p> <p>2.2. Il monitoraggio continuo per controllare continuamente le prestazioni dell'adsorbitore, per esempio comparando continuamente il livello di contaminanti nel gas non trattato ed in quello trattato</p> <p>3. Trattamento emissioni gassose - Assorbimento</p> <p>3.1. L'assorbimento (o scrubbing a umido) in acqua per la rimozione degli inquinanti gassosi, come ad esempio gli alogenuri di idrogeno, l'SO₂, l'ammoniaca, il solfuro di idrogeno e i COV.</p> <p>3.2. L'assorbimento in oli organici seguito da distillazione mediante la quale i solventi contenuti nelle emissioni gassose possono essere recuperati e possono essere raggiunte concentrazioni inferiori a 30mg/m³.</p> <p>3.3. Le emissioni gassose sono condotte attraverso un biofiltro o bioscrubber dove micro- organismi rimuovono il solvente con efficienze di rimozione tra 75 e 95%.</p> <p>3.4. Il trattamento delle emissioni gassose contenenti livelli alti di NO_x tramite la Riduzione Selettiva Catalitica (SCR) o la Riduzione Selettiva Non Catalitica (SNCR) o lo scrubbing con cui si possono raggiungere concentrazioni in uscita inferiori ai 100 mg/m³ (come NO₂).</p>	
20	<p>TRATTAMENTO DELL'ACQUA</p> <p>1. Il trattamento di flocculazione mediante agente flocculante cosicché le particelle vengono assorbite sul flocculante e separate dall'effluente ottenendo la rimozione dei solidi sedimentabili dall'effluente e la riduzione del BOD.</p> <p>2. Dopo la flocculazione la presenza di un trattamento di separazione mediante flottazione, sedimentazione o filtrazione; la sedimentazione può migliorare tramite l'uso di separatori paralleli a piatti o a lamelle mentre la flottazione viene migliorata tramite l'uso di aria disciolta.</p> <p>3. L'elettroflocculazione utilizzata per assistere il riutilizzo delle acque di processo e come sistema di trattamento preliminare prima dello scarico per permettere la riduzione dei COV dalle acque reflue, l'eliminazione delle morchie di verniciatura tramite scrematura e la riduzione dei consumi d'acqua.</p> <p>4. La distillazione a vuoto per estrarre i COV dalle acque reflue consistente in un sistema di recupero a evaporazione in cui il vuoto viene applicato per abbassare la pressione, cosacche la distillazione possa essere condotta a temperature più basse.</p> <p>5. Il trattamento biologico se le acque di rifiuto sono soggette a una detossificazione preliminare e la loro frazione biodegradabile è sufficiente.</p> <p>6. L'ultra e la nano-filtrazione (UF e NF) e l'osmosi inversa con la concentrazione del contaminante che aumenta nel momento in cui le acque reflue vengono ripetutamente riciclate dopo il filtro; il residuo del filtrato, per esempio la vernice o l'inchiostro, recuperato e riutilizzato e l'acqua trattata riciclata o scaricata.</p>	Applicata 1,2,5,6
13	<p>RIDUZIONE DELLA QUANTITÀ DI RIFIUTI</p> <p>7. Il trattamento per il riutilizzo dei solventi utilizzati, per esempio quelli utilizzati per la pulitura.</p> <p>8. La filtrazione delle soluzioni di scarto derivanti da pulitura, per esempio di HBA o VCA, cosicché i solventi possono essere riutilizzati e l'acqua residua può normalmente essere scaricata nel sistema fognario.</p>	Applicata 12

	<p>9. La distillazione dei rifiuti a base di solventi, come inchiostri, vernici e adesivi, per recuperare il solvente, per esempio per la pulitura, e ridurre la quantità di rifiuti pericolosi.</p> <p>10. Utilizzo dei panni usa e getta o riutilizzabili per la pulitura non essendoci sostanzialmente una preferenza ambientale per nessuno dei due.</p> <p>11. La rimozione della maggior parte dei solventi adsorbiti sui panni prima del trasporto tramite drenaggio a gravità, a strizzamento o a centrifuga in risposta alla pratica sbagliata di utilizzare troppo solvente e versare i solventi utilizzati in eccesso sui panni per non doverli smaltire separatamente.</p> <p>12. La fornitura di molte delle materie prime in contenitori riutilizzabili, per esempio contenitori IBC con una capacità di circa 1 tonnellata, o 200 litri standard di fusti metallici, ecc..</p> <p>13. La rigenerazione del letto di carboni attivi quando il livello di efficienza dell'unità di adsorbimento diminuisce troppo mediante regolare inversione del flusso per scambiare i letti di adsorbimento e desorbimento.</p> <p>14. La rigenerazione del letto di carboni attivi quando il livello di efficienza dell'unità di adsorbimento diminuisce troppo mediante società specializzate nei casi in cui le emissioni gassose contengono molti solventi differenti e il recupero dei solventi che vengono adsorbiti tramite i carboni attivi risulta essere un processo complicato.</p> <p>15. Lo smaltimento generalmente tramite incenerimento solo se i carboni attivi non possono essere rigenerati dopo l'uso.</p>	
14	ABBATTIMENTO DELLE POLVERI	Applicata
15	ABBATTIMENTO DEGLI ODORI	
	Controllo della dispersione dei solventi da sfiati e presenza di sistemi di controllo quali guardie idrauliche o convogliamento del gas verso il sistema di trattamento centralizzato, prese d'aria e sfiati devono essere posizionati in modo da impedire l'insorgere di cattivi odori oltre il confine aziendale	Applicata
16	ABBATTIMENTO DEL RUMORE	
	Individuare le fonti di rumore importanti e i possibili recettori sensibili nelle vicinanze sono state individuate.	Applicata
	<p>Nei casi in cui il rumore prodotto possa avere un impatto, la BAT comporta il ricorso a buone prassi come:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. la chiusura delle finestre porte e portoni 2. la riduzione delle consegne che risulta essere programmata in modo tale da non interferire e non essere fonte di rumore 3. l'impiego di dispositivi di limitazione del rumore come l'installazione di silenziatori sui ventilatori più grandi <p>si precisa che gli impianti rumorosi sono collocati nella cortile centrale dello stabilimento e che la parte produttiva funge da naturale schermo verso i recettori (nucleo abitato Sant'Andrea") mentre il magazzino chimici svolge la medesima funzione nei confronti dell'area industriale circostante.</p>	Applicata

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

La Società NATCO S.p.A. è autorizzata a svolgere l'attività di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 "trattamento di superficie di materia, oggetti o prodotti, utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o 200 Mg all'anno", presso l'installazione sita in via Ferrara, 4, nel Comune di Pozzuolo del Friuli, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

E' autorizzato un uso massimo di solvente organico pari a 150 kg/ora.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

A) Per i sotto indicati punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti :

Emissioni: **R1, R3, R7, R9, R11, R17, R19, R21** (cabina verniciatura)

Emissioni: **R2, R4, R8, R10, R12, R16, R18, R20** (forno)

Emissione **R22** (aspirazione botti follonaggio)

- polveri totali	3 mg/Nmc
------------------	----------

Emissioni: **FM25, FM27** (spaccatrice)

Emissione **FM30** (aspirazione rasatrici)

Emissione **T26** (pesatura tintura in polvere)

Emissione **LS1** (smerigliatrici)

Emissione **R24** (pirovano)

- polveri totali	10 mg/Nmc
------------------	-----------

B) Per i sotto indicati punti di emissione vengono fissati, **relativamente ai solventi**, i limiti alle emissioni stabiliti dall'allegato III alla parte quinta del D. Lgs 152/2006:

Emissioni: **R1, R3, R7, R9, R11, R17, R19, R21**(cabina verniciatura)

Emissione **R2, R4, R8, R10, R12, R16, R18, R20** (forni di essiccazione).

Emissione **R22** (aspirazione botti)

Emissione **R24** (pirovano)

i suddetti punti sono adibiti all'attività di rivestimento di cuoio (>25 tonn/anno), come individuato al punto 13.1 della tab. 1, parte III dell'allegato III alla Parte V del D.Lgs. 152/2006;

Valore limite di emissione totale di solvente: 75 g/mq di cuoio rivestito.

Per i punti di emissione ricompresi nella parte B) viene imposta la seguente prescrizione:

Va redatto almeno una volta all'anno per ciascuna "attività di COV" il Piano Gestione Solventi seguendo le linee guida definite nella parte V allegato III alla Parte Quinta del decreto legislativo n. 152/2006. Il Piano gestione solventi dovrà essere riferito al periodo 1/1-31/12 di ogni anno e trasmesso alla Regione, ad ARPA FVG, all'AAS competente e al Comune.

Tale piano deve contenere tutti i dati che permettano la verifica della conformità dell'impianto alle prescrizioni di cui all'articolo 275 del decreto legislativo n. 152/2006 e/o delle prescrizioni dell'autorizzazione.

Sono inoltre autorizzate le emissioni dei seguenti impianti:

SIGLA punto di emissione	Destinazione d'uso	Potenza Termica Nominale/Potenza elettrica nominale	Combustibile Utilizzato
CT28	Produzione acqua calda e riscaldamento	2.058 kw	Gas metano
CT29	Produzione acqua calda e riscaldamento	2.325 kw	Gas metano
CT37	Produzione acqua surriscaldata	1.584 kw	Gas metano
CT38	Produzione acqua calda e riscaldamento	1.930 kw	Gas metano
CT40	Produzione vapore	1.395 kw	Gas metano
CT41	Produzione vapore	1.395 kw	Gas metano
E42	silos calce		

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per il nuovo punto di emissione (R24 PRESA PREPARAZIONE VERNICI):

1. Le caratteristiche costruttive del nuovo punto di emissione (pesa preparazione vernici Pirovano) 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 Ed. 1 rev. 1 del 24.05.2016, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/LG22_03_e1-r1-attivita-campionamento-camino.pdf e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.
2. Entro 180 giorni dal ricevimento del decreto di riesame dell'AIA nell'area denominata "Pesatura automatica" deve essere installato un impianto di aspirazione e convogliamento delle emissioni derivanti dal carosello di miscelazione dei colori, presente nell'area denominata "Pesatura automatica" R24.
3. Prima della messa in esercizio dell'impianto di aspirazione e convogliamento delle emissioni derivanti dal carosello di miscelazione dei colori, presente nell'area denominata "Pesatura automatica" deve essere inviata alla Regione, all'ARPA FVG, all'AAS competente e al Comune una planimetria aggiornata con evidenza di tutti i punti di emissione compreso l'R24.
4. La messa in esercizio dell'impianto di aspirazione e convogliamento delle emissioni derivanti dal carosello di miscelazione dei colori, presente nell'area denominata "Pesatura automatica" deve essere comunicato con un anticipo di almeno 15 giorni alla Regione, all'ARPA FVG, all'AAS competente e al Comune.
5. Il termine ultimo per la messa a regime del punto di emissione dell'impianto di aspirazione e convogliamento delle emissioni derivanti dal carosello di miscelazione dei colori, presente nell'area denominata "Pesatura automatica" è fissato in 90 giorni dalla data di messa in esercizio, la Società deve darne comunicazione alla Regione, all'ARPA FVG, all'AAS competente e al Comune.
6. Entro 45 giorni dalla data di messa a regime del punto di emissione dell'impianto di aspirazione e convogliamento delle emissioni derivanti dal carosello di miscelazione dei colori, presente nell'area denominata "Pesatura automatica" la Società deve comunicare alla Regione, all'ARPA FVG, all'AAS competente e al Comune i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi 10 giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

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

1. Le caratteristiche costruttive dei camini devono 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 Ed. 1 rev. 1 del 24.05.2016, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/LG_22_03_e1-r1-attiv-campionamento-camino.pdf e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.
2. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di riesame dell'AIA.
3. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite almeno secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione), con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi e comunque con un numero di interventi non inferiori a quanto indicato nell'allegato C, ove previsti.

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per il PUNTO DI EMISSIONE R23

1. Per il punto di emissione R23 deve essere prevista la registrazione dei prodotti utilizzati con esplicita evidenza della non presenza di emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dall'allegato I alla parte quinta del D. Lgs. 152/06 e s.m.i..

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per l'IMPIANTO DI DISTRIBUZIONE CARBURANTI

1. il Gestore deve adottare adeguate procedure operative per le operazioni di rifornimento dei mezzi e di rabbocco del serbatoio, nonché finalizzate a fronteggiare eventuali sversamenti accidentali di idrocarburi. Tali procedure operative devono essere applicate anche per le operazioni effettuate sul serbatoio a servizio del gruppo elettrogeno di emergenza.

Sono autorizzate le emissioni in atmosfera derivanti dalla linea fanghi a servizio dell'impianto di trattamento delle acque reflue.

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per le emissioni diffuse

1. il Gestore deve mettere in atto tutti gli interventi necessari al contenimento delle emissioni diffuse nelle fasi di lavorazione adottando, se necessario, idonee misure per il contenimento delle stesse in conformità all'allegato V e all'allegato III, alla parte Quinta, del D.Lgs. 152/06;

ODORI

Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni:

1. le emissioni dell'impianto devono essere tali da non provocare odori sul territorio. A seguito di eventuali segnalazioni di molestie olfattive pervenute da parte del Comune di Pozzuolo del Friuli o di Comuni contermini, e presumibilmente riconducibili all'impianto in oggetto, gli Enti territorialmente competenti possono attivare la procedura descritta nell'allegato 3 delle Linee Guida della Regione Lombardia "Determinazioni generali in merito alla caratterizzazione delle emissioni gassose in atmosfera derivanti da attività a forte impatto odorigeno" (D.G.R. Lombardia 12.02.2012 n. IX/3018). In tal caso il Gestore dovrà farsi carico di eventuali misurazioni con naso elettronico per:
 - a) discriminare il pattern emissivo (impronta digitale) dell'impianto da altre sorgenti emissive;
 - b) determinare la frequenza di odore, in termini di ore di odore, attribuibile all'impianto medesimo, così da verificare la sostenibilità/compatibilità dell'impianto rispetto alle linee guida vigenti nazionali o europee.

SCARICHI IDRICI

E' autorizzato lo scarico **S1** per il quale si impongono le seguenti prescrizioni:

1. lo scarico del depuratore aziendale deve recapitare nelle Roggia di Udine e nei casi di asciutta di questa può recapitare nel torrente Cormôr, nel rispetto delle prescrizioni del presente atto;
2. nel caso in cui lo scarico recapiti nella Roggia di Udine, corpo idrico significativo con portata nulla per meno di 120 giorni l'anno, lo scarico deve rispettare i limiti di emissione previsti dalla tabella 3 colonna "scarico in acque superficiali", dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. n. 152/06, per tutti i parametri in essa elencati, fatta eccezione per i parametri cromo totale, cromo VI, fenoli e idrocarburi totali, per i quali devono essere adottati i seguenti limiti di scarico:
 - cromo totale: inferiore a 1,8 mg/l
 - cromo VI: inferiore a 0,18 mg/l
 - fenoli: inferiore a 0,45 mg/l
 - idrocarburi totali: inferiore a 4,5 mg/l.

Si vieta inoltre lo scarico delle sostanze pericolose indicate dal Decreto del Ministero dell'Ambiente 18.9.2002, fatta eccezione per quelle già normate dalla tab. 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006. Il rispetto di tale prescrizione non potrà essere conseguito attraverso diluizione.

3. nel caso in cui lo scarico recapiti nel Torrente Cormôr, considerato quanto previsto dall'art. 124, comma 9, del D.Lgs. 152/06, lo scarico deve rispettare i valori limite di emissione indicati nella tab. 3, dell'Allegato 5 alla Parte III, fatta eccezione per i seguenti parametri che dovranno invece rispettare i limiti stabiliti dalla tab. 4, dell'Allegato 5 alla Parte III al medesimo decreto:
 - Solidi Sospesi totali
 - COD
 - BOD5
 - Cromo
 - Piombo
 - Selenio
 - Stagno
 - Arsenico
 - Bario
 - Boro
 - Fenoli totali
 - Aldeidi totali
 - Fosforo Totale
 - Azoto Totale
 - Tensioattivi Totali
 - Solventi organici aromatici totali
 - Solventi organici azotati totali

Si vieta inoltre lo scarico:

- delle sostanze pericolose indicate dal punto 2.1 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. n. 152/2006
- delle sostanze pericolose contenute nell'elenco di priorità di cui alla tab.1/A del punto A.2.6 dell'Allegato 1 alla Parte Terza del D.lgs 152/2006, fatta eccezione per quelle eventualmente già normate dalle tabelle 3 e 4 dell'Allegato 5 alla Parte terza del medesimo decreto.

Il rispetto di tale prescrizione non potrà essere conseguito attraverso diluizione.

4. il Gestore deve tenere un registro sul quale annotare i periodi di asciutta del corpo idrico denominato Roggia di Udine, durante i quali gli scarichi delle acque reflue industriali vengono recapitati nel torrente Cormôr.

RIFIUTI

Il Gestore deve essere osservare le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

RUMORE

1. Il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal PCCA del comune di Pozzuolo del Friuli.
2. Il Gestore deve presentare alla Regione, ad ARPA FVG, al Comune e all'AAS competente, entro 60 (sessanta) giorni dal ricevimento del decreto di Riesame dell'AIA, la relazione fonometrica sia con l'indicazione puntuale degli impianti tecnologici funzionanti nel periodo notturno, al pari della descrizione contenuta nei report dei rilievi riferiti al periodo diurno, sia trasmettendo una planimetria generale dello stabilimento con l'indicazione degli impianti sopra indicati.

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 dall'ARPA FVG. I campionamenti, analisi, misure, verifiche e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista qualificato secondo quanto previsto dalle norme di settore e messi a disposizione dell'autorità di controllo.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

EVITARE LE MISCELAZIONI

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

FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI DI MONITORAGGIO E CAMPIONAMENTO

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

GUASTO, AVVIO E FERMATA

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

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

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

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

ARRESTO DEFINITIVO DELL'IMPIANTO

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

MANUTENZIONE DEI SISTEMI

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

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

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

ACCESSO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO

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

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

2. SCELTA DEI METODI ANALITICI

ARIA

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

Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html http://cmsarpa.region.e.fvg.it/cms/hp/news/Elenco_metodiche_campionamento_analisi_emissioni_industriali.html o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

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

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

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

ACQUE

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

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

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

ODORI

I campioni verranno prelevati secondo quanto previsto nell'Allegato 2 "Campionamento Olfattometrico" della Linea Guida della Regione Lombardia (Linea Guida per la caratterizzazione, l'analisi e l'autorizzazione delle emissioni gassose in atmosfera delle attività ad impatto odorigeno). Le analisi verranno effettuate in laboratorio olfattometrico, secondo la norma tecnica UNI EN 13725: 2004.

COMUNICAZIONE EFFETTUAZIONE MISURAZIONI IN REGIME DI AUTOCONTROLLO

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

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

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

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

MODALITÀ DI CONSERVAZIONE DEI DATI

Il Gestore deve conservare per un periodo di almeno 12 anni su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

MODALITÀ E FREQUENZA DI TRASMISSIONE DEI RISULTATI DEL PIANO

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

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

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

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

3. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

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

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

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

4. ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

4.a. PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

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

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punto di emissione				Frequenza controllo		Metodi
	R1, R3, R7, R9, R11, R17, R19, R21 Cabina verniciatura	R2, R4, R8, R10, R12, R16, R18, R20 Forno	R22 Aspirazione botti follonaggio	R 24 pesa preparazion e - vernici	continuo	discontinuo	
COT	x	x	x	x		annuale	Vedi paragrafo "scelta dei metodi analitici"
Polveri Totali	x	x	x	x		annuale	

Parametri	Punto di emissione				Frequenza controllo		Metodi
	FM25, FM27 Spaccatrice	FM30 Rasatrici	T26 Pesatura tintura in polvere	LS1 Smerigliatrici	continuo	discontinuo	
Polveri Totali	x	x	x	x		annuale	Vedi paragrafo "scelta dei metodi analitici"

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

Tab. 3 - Sistemi di trattamento 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
R1, R3, R7 R9, R11, R17, R19, R21 Cabine verniciatura Poletto	Abbattitore a umido	<ul style="list-style-type: none"> - componenti meccaniche, elettriche - panels labirinto manutenzione secondo frequenza indicate dal produttore, e secondo esiti di controllo e comunque almeno annuale. 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - pulizia - rumorosità e vibrazioni - funzionalità e integrità organi di comando e controllo, pulsanti, spie, fusibili, termiche, allarmi - assorbimento elettrico 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore (comunque almeno semestrale)	Registro
R2, R4, R8 R10, R12, R16, R18, R20 Forni Poletto	Filtro	<ul style="list-style-type: none"> - componenti meccaniche, elettriche e pneumatiche - media filtranti manutenzione generale e sostituzione media filtranti secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto e comunque almeno annuale 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - rumorosità e vibrazioni - funzionalità e integrità media filtranti/perdita di carico - assorbimento elettrico 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore (comunque almeno semestrale)	Registro
R 22 Aspirazione botti folonaggio	Filtri a maniche	<ul style="list-style-type: none"> - componenti meccaniche, elettriche - media filtranti manutenzione generale e sostituzione media filtranti secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto e comunque almeno annuale. 	<ul style="list-style-type: none"> - funzionalità e integrità media filtranti/perdita di carico (Verifica del valore di Δp) 	Settimanale	Registro
			<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - rumorosità e vibrazioni, assorbimento elettrico ventilatore 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore (comunque almeno semestrale)	
FM25 FM27 Spaccatrici	Abbattitore a umido	<ul style="list-style-type: none"> - ciclone - componenti meccaniche, elettriche manutenzione generale secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto e comunque almeno annuale. 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione e pulizia - rumorosità e vibrazioni - assorbimento elettrico 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore (comunque almeno semestrale)	Registro
T26 Pesatura tintura in polvere	depolverazione a secco	<ul style="list-style-type: none"> - componenti meccaniche, elettriche - panels labirinto manutenzione generale secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto e comunque almeno annuale. 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione e pulizia - rumorosità e vibrazioni - assorbimento elettrico 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore (comunque almeno semestrale)	Registro
FM30 Rasatrici	Abbattitore a umido	<ul style="list-style-type: none"> - ciclone - componenti meccaniche, elettriche manutenzione generale secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto e comunque almeno annuale 	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione e pulizia - rumorosità e vibrazioni - assorbimento elettrico 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore (comunque almeno semestrale)	Registro

LS1 Smerigliatrici	Filtro a maniche	<ul style="list-style-type: none"> - componenti meccaniche, elettriche - media filtranti manutenzione generale e sostituzione media filtranti secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto e comunque almeno annuale	<ul style="list-style-type: none"> - funzionalità e integrità media filtranti/perdita di carico (Verifica del valore di Δp) 	Settimanale	Registro
			<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - rumorosità e vibrazioni, assorbimento elettrico ventilatore 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore (comunque almeno semestrale)	
E42 (*) Silo Calce	Filtro a cartucce	<ul style="list-style-type: none"> - manutenzione della valvola di sovrappressione, secondo le cadenze indicate dal costruttore (documento WAM WA.03041.T.04) - manutenzione semestrale del filtro e sostituzione annuale degli elementi filtranti 	<ul style="list-style-type: none"> - stato cartucce - stato valvola 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore (comunque almeno semestrale)	Registro
R23 (*) Cappa aspirazione rifinitura sperimentale	Filtro tessuto	<ul style="list-style-type: none"> - componenti meccaniche, elettriche - media filtranti manutenzione generale e sostituzione media filtranti secondo frequenza indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto e comunque almeno annuale	<ul style="list-style-type: none"> - stato di conservazione - funzionalità e integrità media filtranti/perdita di carico - rumorosità e vibrazioni, assorbimento elettrico ventilatore 	Ispezione e controllo secondo istruzioni e cadenza indicate dal costruttore (comunque almeno semestrale)	Registro

(*) Emissione non soggetta a monitoraggio

Acqua

E' presente uno scarico attivo di acque reflue, corrispondente all'impianto di depurazione aziendale, autorizzato in Roggia di Udine e – nei casi di asciutta di detta Roggia, correlati alle necessità gestionali del Consorzio di Bonifica pianura friulana - nel Torrente Cormôr.

Nella tabella 4 vengono specificati la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento da utilizzare.

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	SCARICO S1 (IMPIANTO DI DEPURAZIONE AZIENDALE)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Portata		X		Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
pH	X		BIMESTRALE	
temperatura	X		BIMESTRALE	
Solidi sospesi totali	X		BIMESTRALE	
BOD ₅	X		BIMESTRALE	
COD	X		BIMESTRALE	
Alluminio	X		BIMESTRALE	
Arsenico	X		BIMESTRALE	
Bario	X		BIMESTRALE	
Boro	X		BIMESTRALE	
Cadmio	X		BIMESTRALE	
Cromo totale	X		BIMESTRALE	
Cromo VI	X		BIMESTRALE	
Ferro	X		BIMESTRALE	
Manganese	X		BIMESTRALE	
Mercurio	X		BIMESTRALE	
Nichel	X		BIMESTRALE	
Piombo	X		BIMESTRALE	
Rame	X		BIMESTRALE	
Selenio	X		BIMESTRALE	
Stagno	X		BIMESTRALE	
Zinco	X		BIMESTRALE	
Cianuri totali	X		BIMESTRALE	
Cloro attivo libero	X		BIMESTRALE	
Solfuri come H ₂ S	X		BIMESTRALE	
Solfiti	X		BIMESTRALE	
Solfati	X		BIMESTRALE	
Cloruri	X		BIMESTRALE	
Fluoruri	X		BIMESTRALE	
Fosforo totale	X		BIMESTRALE	
Azoto totale	X		BIMESTRALE	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X		BIMESTRALE	
Azoto nitroso (come N)	X		BIMESTRALE	
Azoto nitrico (come N)	X		BIMESTRALE	
Grassi e oli animali/vegetali	X		BIMESTRALE	
Idrocarburi totali	X		BIMESTRALE	

Parametri	SCARICO S1 (IMPIANTO DI DEPURAZIONE AZIENDALE)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
Oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti (*)	X		ALL'ATTIVAZIONE DELL'ASCIUTTA	
Fenoli	X		BIMESTRALE	
Aldeidi	X		BIMESTRALE	
Solventi organici aromatici	X		BIMESTRALE	
Solventi organici azotati	X		BIMESTRALE	
Tensioattivi totali	X		BIMESTRALE	
Saggio di Tossicità acuta	X		BIMESTRALE	

(*) così come definiti al punto 2.3.1 dell'Allegato 1 del Manuale ISPRA 75/2011 "in assenza di una precisa definizione del parametro Oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti il gruppo di lavoro propone la seguente definizione: l'insieme dei composti che, dopo i processi di estrazione e purificazione riportati nel metodo UNI EN ISO 9377-2:2002, possono essere rilevati mediante GC-FID, su colonna capillare non polare con tempi di ritenzione compresi tra quelli del n-eicosano (C₂₀H₄₂) e del n-tetraontano (C₄₀H₈₂)"

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

Tab. 5 – Sistemi di depurazione

Intervento	Parte	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	
<i>Lettura su rilevatori</i>				
pH allarme chimico fisico	chimico fisico	Giornaliero	Registro	
pH dosaggio Calce	chimico fisico	Giornaliero		
pH biologico	biologico	Giornaliero		
O ₂ biologico	biologico	Giornaliero		
Orp. Biologico mV	biologico	Giornaliero		
Orp. Predenitrificazione mV	Denitrificazione	Giornaliero		
Temperatura biologico	Biologico	Giornaliero		
<i>Verifica impostazioni e dosaggi</i>				
pH	chimico fisico	Giornaliero		
pH dosaggio Calce	chimico fisico	Giornaliero		
pH biologico	biologico	Giornaliero		
O ₂ biologico	biologico	Giornaliero		
Orp. Biologico mV	biologico	Giornaliero		
Orp. Predenitrificazione mV	Denitrificazione	Giornaliero		
Temperatura biologico	Biologico	Giornaliero		
Pulizia microbolle con acido	Biologico vasca	Giornaliero		
Controllo manicotto coclea dissolutore di calce	silo calce	Giornaliero		
Controllo analitico con kit o coni		Giornaliero		
DENITRO				
Solidi Sedimentali con cono Imhoff a 30' minuti	Denitrificazione	Giornaliero		
Solidi sospesi a 105°C	Denitrificazione	Giornaliero		
Nitrati	Denitrificazione	Giornaliero		
Nitriti	Denitrificazione	Giornaliero		

BIOLOGICO		
Solidi Sedimentali con cono Imhoff a 30' minuti	Biologico	Giornaliero
Solidi sospesi a 105°C	Biologico	Giornaliero
Sedimentabili in ricircolo	Biologico	Giornaliero
Fosfati	Biologico	Giornaliero
SEDIMENTATORE FINALE		
Nitrati	Sedimentatore finale	Giornaliero
Nitriti	Sedimentatore finale	Giornaliero
Ammoniaca	Sedimentatore finale	Giornaliero
Pulizia		
Strutture dell'impianto e area circostante	Intero impianto	Settimanale
Caditoie pluviali aree scoperte	Aree pavimentate	Settimanale
Collettore del dissolutore calce	silo calce	Settimanale
Profilo di sfioro del sedimentatore finale	Sedimentatore finale	Settimanale
Vasca di raccolta schiume del sedimentatore finale	Sedimentatore finale	Settimanale
Aree e pozzetto di ispezione	pozzetto fiscale	Settimanale
Tele filtropressa	Filtropresse fanghi	Settimanale
Sistema filtrante silo calce	silo calce	Settimanale
Rimozione corpi galleggianti sulle vasche	Intero impianto	Settimanale
Sonda di livello sul microgrigliatore	Microgrigliatore	Settimanale
Controllo		
Livello olio centralina filtropresse	Filtropresse fanghi	Settimanale
Condotte di scarico recettore finale	roggia o Cormor	Settimanale
Integrità tele microgrigliatore	Microgrigliatore	Settimanale
Grigliatore della rifinizione: pulizia	Condotta fognaria	Quindicinale
Grigliatore della tintura: pulizia	Condotta fognaria	Quindicinale
Grigliatore del rinverdimento: pulizia	Condotta fognaria	Quindicinale
Grigliatore del piazzale rifiuti: pulizia	Condotta fognaria	Quindicinale
Vasca di reazione (chimico - fisico nuovo): calibrazione pHmetri	Chimico Fisico	Quindicinale
Filtropressa A: ingrassaggio	Trattamento fanghi	Quindicinale
Filtropressa B: ingrassaggio	Trattamento fanghi	Quindicinale
Grigliatore della rifinizione: ingrassaggio	Condotta fognaria	Mensile
Grigliatore della tintura: ingrassaggio	Condotta fognaria	Mensile
Grigliatore del rinverdimento: ingrassaggio	Condotta fognaria	Mensile
Grigliatore del piazzale rifiuti: ingrassaggio	Condotta fognaria	Mensile
Vasca di reazione (chimico - fisico nuovo): verifica dosatori	Chimico Fisico	Mensile
Vasca chimico - fisico nuovo: pulizia profilo di sfioro	Chimico Fisico	Mensile
Vasca chimico - fisico nuovo: pulizia collettore cilindro di calma	Chimico Fisico	Mensile
Vasca di ossidazione biologica: verifica dosatori	Biologico	Mensile
Soffiante centrifuga 75 kW Robuschi: lubrificazione, controllo filtri e tensione cinghie	Biologico	Mensile
Soffiante centrifuga Hoffmann H37: lubrificazione, controllo filtri e tensione cinghie	Biologico	Mensile
Filtropressa A : pulizia guide scorrimento braccini	Trattamento fanghi	Mensile

Filtropressa B : pulizia guide scorrimento braccini	Trattamento fanghi	Mensile
Microgrigliatore: pulizia	Microgrigliatore	Mensile
Vasca di riserva 150: ispezione porta sonde	Condotta fognaria	Mensile
Vasca di riserva 450: ispezione porta sonde	Condotta fognaria	Mensile
Prova accensione soffianti ferme	Biologico	Mensile
Filtropressa A: lubrificazione cremagliera	Trattamento fanghi	bimestrale
Filtropressa B: lubrificazione cremagliera	Trattamento fanghi	bimestrale
Filtropressa A: controllo serraggio viti di accoppiamento trave testate	Trattamento fanghi	semestrale
Filtropressa B: controllo serraggio viti di accoppiamento trave testate	Trattamento fanghi	semestrale
Filtropressa A: controllo serraggio dadi e controdadi	Trattamento fanghi	semestrale
Filtropressa B: controllo serraggio dadi e controdadi	Trattamento fanghi	semestrale
Vasca di omogeneizzazione: pulizia e manutenzione	Equalizzazione	Annuale
Vasca di riserva (ex vasca di trattamento e rilancio): pulizia e manutenzione	Equalizzazione	Annuale
Dissolvente calce (reattore e coclea): pulizia e manutenzione	Silo Calce	Annuale
Dissolvente calce (reattore e coclea): ingrassaggio parti meccaniche	Silo Calce	Annuale
Silo stoccaggio calce: pulizia e manutenzione completa	Silo Calce	Annuale
Silo stoccaggio calce: sostituzione degli elementi filtranti	Silo Calce	Annuale
Silo stoccaggio calce: sostituzione delle membrane della valvola di sovrappressione	Silo Calce	Annuale
Silo stoccaggio calce: sostituzione delle molle della valvola di sovrappressione (biennale)	Silo Calce	Annuale
Vasca di riserva (ex chimico - fisico 1): pulizia e manutenzione	intero impianto riserva	Annuale
Vasca di riserva (ex chimico - fisico 2): pulizia e manutenzione	Trattamento fanghi	Annuale
Vasca di reazione (chimico - fisico nuovo): verifica dosatori	Chimico Fisico	Annuale
Vasca chimico - fisico nuovo: pulizia e manutenzione	Chimico Fisico	Annuale
Vasca di denitrificazione: pulizia e manutenzione	Denitrificazione	Annuale
Vasca di ossidazione biologica: pulizia e manutenzione	Biologico	Annuale
Soffiante ad aspi rotanti Robuschi: controllo olio	Biologico	Annuale
Ispezzatore biologico: pulizia e manutenzione	Biologico	Annuale
Sedimentatore finale 1: pulizia e manutenzione	Biologico	Annuale
Sedimentatore finale 2: pulizia e manutenzione	Biologico	Annuale
Microgrigliatore: pulizia e manutenzione	Microgrigliatore	Annuale
Rete fognaria, controllo generale	Condotta fognaria	Annuale
Vasca di riserva 150: pulizia e manutenzione	Condotta fognaria	Annuale
Vasca di riserva 450: pulizia e manutenzione	Condotta fognaria	Annuale
Vasche di prima pioggia: pulizia e manutenzione	Vasche di prima pioggia	Annuale
Rete fognaria interna: controllo generale e pulizia	Condotta fognaria	Annuale
Rete scarichi idrici e pozzetti esterni: controllo generale	Condotta fognaria	Annuale

Monitoraggio acque sotterranee e suolo

Almeno un campionamento nell'arco dell'autorizzazione del suolo in area non pavimentata più prossima possibile alla zona del primo lavaggio delle pelli.

Rumore

Devono essere eseguite misure fonometriche nelle postazioni di misura descritte nella seguente tabella 6

Tab. 6 – Postazioni indagini acustiche

PUNTO A	Confine aziendale- via Ferrara – in corrispondenza alle smerigliatrici
PUNTO B	Confine aziendale- via Ferrara – Parcheggio
PUNTO C	Confine aziendale- SS 363 – Presso vasca prima pioggia n°2
PUNTO D	Confine aziendale- SS 363 – Bordo terrapieno lato Mortegliano

Dette misure fonometriche dovranno essere effettuate

- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o ampliamenti del comprensorio produttivo, che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni sopra indicate dovranno essere georeferenziate. Potranno essere variate, in accordo con Arpa,

- nel caso di nuovi ampliamenti o modifiche impiantistiche del comprensorio produttivo;
- in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo;
- in presenza di segnalazioni.

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 indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

4.b. GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Tab. 7 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici.

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Impianto di depurazione	Parametri controllo acque fasi del trattamento	Controllo e Manutenzione come tab."Sistemi di depurazione "	Registro
	Funzionamento ed Assorbimento (A) di Motori Attuatori Pompe di ciclo Pompe additivi	Controllo e Manutenzione come tab."Sistemi di depurazione "	
Impianti trattamento emissioni	Funzionamento ed Assorbimento (A) di Motori attuatori Media filtranti Perdita di carico	Controllo e Manutenzione come tab."Sistemi di TRATTAMENTO FUMI"	Registro
Apparati verniciatura/ essiccazione	Funzionamento ed Assorbimento (A) di: Motori Attuatori Impianto pneumatico, pistole Media filtranti Strumenti misura e controllo Valvole e filtri linea vapore Perdita di carico	Ispezione giornaliera/ Settimanale Manutenzione programmata secondo indicazioni costruttore	Registro
Aree di deposito temporaneo dei rifiuti	Ristagni di acqua Eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera e pulizia a necessità	Registro
Sistemi di raccolta delle acque meteoriche dei piazzali (griglie /caditoie)	Pulizia e integrità e svuotamento vasche	Ispezione visiva quindicinale pulizia a necessità e svuotamento nel più breve tempo possibile delle due vasche di accumulo e delle due vasche di prima pioggia	registro

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

Nella tabella 8 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. 8 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Serbatoio gasolio fuori terra per rifornimento mezzi aziendali	VISIVO	Giornaliera	Registro	-	-	Registro
Deposito prodotti chimici	-	-		visivo, controllo integrità elementi di contenimento	Giornaliera	
Area Pirovano, prodotti di verniciatura	-	-		visivo, controllo integrità elementi di contenimento	Giornaliera	
Serbatoi solvente, in vasca di contenimento	VISIVO	Giornaliera		-	-	
Silos calce, in area confinata	VISIVO	Giornaliera		-	-	
Serbatoio policloruro di alluminio	Visivo	Giornaliera		-	-	
Tenuta delle tubazioni interne afferenti al depuratore e al sistema di convogliamento delle acque di prima pioggia e a tutte le vasche dedicate alle fasi di depurazione	Secondo le tecnologie più appropriate	Quinquennale	Relazione			

Indicatori di prestazione

Nella tabella 9 vengono identificati gli indicatori di performance da monitorare.

Tab. 9 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo di metano per mq di pelle lavorata	Mc/mq		annuale	Registro
Consumo di energia elettrica per mq di pelle lavorata	KWH EE/mq		annuale	
Consumo di chemicals per mq di pelle lavorata	t/mq		annuale	
Consumo di chemicals per mc di reflui trattati	t/mc		annuale	

5. ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR 11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

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

Al fine di consentire il puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6, del DM 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment recipient]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

FRIULCASSA S.p.A. - CASSA DI RISPARMIO REGIONALE

AGENZIA/UFFICIO

PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

4. **NATCO S.P.A.**

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

[Empty box for sex]

SANTERAMO IN COLLE

BA

04154010724

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

5. [Empty fields for second party]

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

[Empty box for sex]

[Empty box for address]

[Empty box for province]

[Empty box for tax code]

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE

7. COD. TERRITORIALE (*)

8. CONTENZIOSO

9. CAUSALE

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

T118 [Empty] [Empty] **PA** Anno: [Empty] Numero: [Empty]

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	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORELLLO
18	04	2018	06340	63980

FRIULCASSA S.p.A. - CASSA DI RISPARMIO REGIONALE

Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia S.p.A. - SPA
Piazza Verdi, 4
33080 MONTEGLIANO (UD)

firma