



Provincia di Rovigo

AREA AMBIENTE

Protocollo n. 3030

Determinazione n. 143

Oggetto: D.Lgs 59/05, L.R. 26/07, DGRV nn. 668/07, 1450/07 e 2493/07.

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
IMER S.p.A. - stabilimento di Via Grandi, 6 - 45100 ROVIGO**

Punto 2.5 b) Allegato I al D.Lgs 18.02.2005 n. 59

Punto I.5 b) Allegato B alla L.R. 16.08.2007 n. 26

IL DIRIGENTE

VISTO l'art. 107 del Decreto Legislativo 267 del 18 agosto 2000;

VISTO l'art. 32 del Regolamento sull'ordinamento degli uffici e servizi - Sistema decisionale, adottato con deliberazione della Giunta Provinciale n. 142/36421 del 25 settembre 2000;

VISTA la Direttiva 96/61/CE del Consiglio dell'Unione Europea del 24 settembre 1996 sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento;

VISTO il Decreto Legislativo 372 del 4 agosto 1999, recante "*Attuazione della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento*", concernente il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e le modalità di esercizio degli impianti esistenti di cui all'allegato I del medesimo decreto;

VISTO il Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005, recante "*Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372*" che nello specifico riguardano le attività rientranti nelle categorie descritte ai punti 1.3, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 e 6.1 del citato allegato;

VISTO il Decreto Legislativo n. 59 del 18 febbraio 2005, recante "*Attuazione integrale della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento*", che abroga il suddetto Decreto Legislativo 372 del 4 agosto 1999 fatto salvo quanto previsto all'art. 4, comma 2 e che disciplina il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e le modalità di esercizio degli impianti di cui all'allegato I del medesimo decreto, estendendo l'applicazione anche ai nuovi impianti;

RICHIAMATI in particolare gli articoli n. 3 *“Principi generali dell’autorizzazione integrata ambientale”*, n. 4 *“Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili”*, n. 5 *“Procedure ai fini del rilascio dell’Autorizzazione integrata ambientale”*, n. 7 *“Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale”* del Decreto di cui al punto precedente, che disciplinano le condizioni per il rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale;

VISTO il Decreto Legislativo 152 del 3 aprile 2006, recante *“Norme in materia ambientale”*, e le successive correzioni ed integrazioni contenute nel Decreto Legislativo n. 4 del 16 gennaio 2008;

VISTA la deliberazione della Giunta Regionale n. 668 del 20 marzo 2007 recante *“D.Lgs 18 febbraio 2005 n. 59 – Autorizzazione ambientale per la prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento. Modalità di presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti soggetti all’autorizzazione integrata ambientale - Approvazione della modulistica e dei calendari di presentazione delle domande previsti dall’art. 5 comma 3 del D. Lgs n. 59/2005”*;

VISTA la Legge Regionale n. 26 del 16 agosto 2007 con la quale è stata modificata la L.R. 33/85, ai fini dell’attuazione del D. Lgs 59/2005 e sono state individuate le autorità competenti al rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale: la Regione per gli impianti dell’allegato A e le Province per quelli dell’allegato B;

CONSIDERATO l’allegato II del D. Lgs 59/2005 recante *“Elenco delle autorizzazioni ambientali già in atto, da considerare sostituite dalla autorizzazione integrata ambientale”*, ovvero:

- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari;
- Autorizzazione allo scarico;
- Autorizzazione alla realizzazione e modifica di impianti di smaltimento o recupero dei rifiuti;
- Autorizzazione all’esercizio delle operazioni di smaltimento o recupero dei rifiuti;
- Autorizzazione allo smaltimento degli apparecchi contenenti PCB-PCT;
- Autorizzazione alla raccolta ed eliminazione oli usati.
- Autorizzazione all’utilizzo dei fanghi derivanti dal processo di depurazione in agricoltura.
- Comunicazione ex art. 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 (ora art. 216 del D.. Lgs. 152/2006) per gli impianti non ricadenti nella categoria 5 dell’Allegato I, ferma restando la possibilità di utilizzare successivamente le procedure previste dagli articoli 31 e 33 del Decreto Legislativo n. 22 del 1997 e dalle rispettive norme di attuazione;

CONSIDERATO il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare del 24 aprile 2008, relativo alle *“Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”*.

VISTA la domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dalla ditta IMER S.p.A. per lo stabilimento di Rovigo, sito in Via Grandi 6, in data 29 giugno 2007 alla Regione del Veneto ed in seguito trasmessa per competenza alla Provincia con nota regionale n. 484104 del 3 settembre 2007;

RILEVATO che l’impianto ricade nel punto 2.5 b) dell’Allegato I al D.Lgs 18 febbraio 2005 n. 59, e nel punto I.5 b) dell’allegato B alla L.R. 16 agosto 2007 n. 26;

RICHIAMATA la comunicazione della Provincia del 10 ottobre 2007 prot. n. 126058, di avvio del procedimento amministrativo finalizzato al rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale alla ditta in oggetto;

PRESO ATTO che il gestore ha provveduto alla pubblicazione dell'avviso, ai sensi dell'art. 5, comma 7 del D. Lgs 59/2005, su "Il Gazzettino" (Nord-Est) del 24 ottobre 2007;

PRESO ATTO che non è pervenuta alcuna osservazione nel termine di cui al comma 8, all'articolo 5, del D.Lgs 59/2005;

CONSIDERATO che, sulla base di quanto previsto dall'art. 5, comma 10 del D.Lgs. 59/2005, così come modificato dal D.Lgs. n. 4 del 16 gennaio 2008, la Provincia ha convocato, apposita Conferenza dei Servizi, ai sensi degli artt. 14, 14-ter e 14-quater della Legge n. 241 del 7 agosto 1990;

RICHIAMATA la richiesta di integrazioni, ai sensi dell'art. 5, comma 13 del D.Lgs. 59/2005, inviata dalla Provincia con nota n.1742 del 15 gennaio 2008 intesa ad ottenere le informazioni di cui risultava carente la documentazione iniziale presentata dalla ditta;

VISTE le integrazioni di cui al punto precedente, pervenute in data 12 marzo 2008;

CONSIDERATO che la Conferenza dei Servizi in data 4 agosto 2008 ha prodotto le conclusioni della fase istruttoria esprimendo parere favorevole relativamente al rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto in oggetto;

VISTE le condizioni e le prescrizioni a cui è assoggettato il provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale, stabilite dallo scrivente Servizio, in seguito riportate;

CONSIDERATO che la Commissione Tecnica Provinciale per l'Ambiente, riunitasi il giorno 29 ottobre 2008, ha espresso parere positivo relativamente al rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale alla ditta IMER S.p.A., con il rispetto delle suddette condizioni e prescrizioni;

d e t e r m i n a

- 1) **di rilasciare Autorizzazione Integrata Ambientale**, ai sensi dell'art. 7 del D. Lgs 59/2005 alla **ditta IMER S.p.A.**, con sede legale in Comune di Rovigo, Via Grandi , 6, per la prosecuzione dell'attività di **pressofusione di alluminio**, di cui al punto 2.5 b All. I - D.Lgs. 59/05, e al punto I.5 b All. B- L.R. 26/2007, **nell'impianto sito in Via Grandi, 6 - 45100 Rovigo**.
- 2) il presente provvedimento **sostituisce** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:
 - Autorizzazione rilasciata dalla Provincia di Rovigo, prot. gen. n. 29240 del 30 giugno 2005 per impianto di II categoria e scarico in acque superficiali, ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e della L.R. 33/1985, così come modificato dal successivo atto autorizzativo prot. gen. n. 39256 del 6 settembre 2006;
 - Decreti della Regione del Veneto n. 10 e n. 11 del 26 febbraio 1993: autorizzazione alle emissioni in atmosfera per i camini 2, 3, 4, 6, 7, 8, ai sensi del DPR 203/1988, solo per quanto riguarda i camini 2, 3, 4;
 - Autorizzazione rilasciata dalla Provincia di Rovigo prot. n. 48331 del 12 dicembre 2001,

relativa all'emissione in atmosfera per i camini 1, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, ai sensi del DPR 203/1988, solo per quanto riguarda i camini 1, 28, 29, 30;

- Autorizzazione rilasciata dalla Provincia di Rovigo prot. n. 17855 del 23 aprile 2004, relativa all'emissione in atmosfera per il camino 36, ai sensi del DPR 203/1988;
- Decreto Provincia di Rovigo n. 52898 del 28 dicembre 2004: autorizzazione alle emissioni in atmosfera per il camino 37, ai sensi del DPR 203/1988;
- Determinazione dirigenziale Provincia di Rovigo n. 27969 del 29 maggio 2008: Autorizzazione alla gestione di uno stoccaggio provvisorio di rifiuti speciali e pericolosi presso il luogo di produzione degli stessi (D15 - R13), ai sensi del D.Lgs 152/2006, parte IV e L.R. 3/2000;
- Autorizzazione rilasciata dalla Provincia di Rovigo prot. n. 30705 del 12 giugno 2008 per emissioni in atmosfera relative al nuovo camino n. 43, ai sensi della L. n. 243/2007, art. 2 e del D.Lgs 152/2006, parte V, art. 269, comma 8.

- 3) La validità della presente autorizzazione è, inoltre, subordinata al rispetto delle condizioni e prescrizioni riportate al Capitolo 3, paragrafo 3 dell'allegata Relazione Tecnica.
- 4) Il gestore dell'attività in oggetto, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, ne dà comunicazione alla Provincia, secondo quanto previsto dall'art. 11, comma 2 del D. Lgs. 59/2005.
- 5) La Provincia, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale.
- 6) Il provvedimento AIA è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 9 del D.Lgs. 59/2005.
- 7) Nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni alla Provincia di Rovigo anche nelle forme dell'autocertificazione.
- 8) Fatto salvo quanto specificato dalle prescrizioni di cui ai punti precedenti, in caso di modifica degli impianti il gestore comunica alla Provincia di Rovigo e ad ARPAV le modifiche progettate per l'impianto; tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/2005.
- 9) Il presente provvedimento ha **validità 6 anni**; per il rinnovo il gestore, conformemente a quanto stabilito dall'art. 9 del D. Lgs 59/2005, dovrà presentare istanza, corredata da una relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 5, comma 1 del D. Lgs. 59/2005, almeno sei mesi prima della scadenza della medesima autorizzazione.
- 10) In ossequio alle previsioni di cui all'art.11, co. 3 del D.Lgs. 18.02.2005 n. 59, l'ARPAV - Servizio Territoriale di Rovigo è tenuta ad effettuare, durante il periodo di validità della presente Autorizzazione e con oneri a carico del gestore, almeno due accertamenti di quanto previsto e programmato nella presente Autorizzazione Integrata Ambientale.

- 11) Fino alla pronuncia, da parte dell'autorità competente, in merito al rinnovo, il gestore continua l'attività sulla base della precedente Autorizzazione Integrata Ambientale.
- 12) Avverso il presente atto è possibile proporre ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, ai sensi dell'art. 3 della Legge n. 241 del 7 agosto 1990, nel termine di 60 giorni dal ricevimento, ovvero, in alternativa, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.
- 13) Copia della presente autorizzazione viene trasmessa a:
- IMER S.p.A. , stabilimento di Rovigo
- Comune di Rovigo
- ARPAV di Rovigo
- U.L.S.S. n.18
- Regione del Veneto
- 14) La presente determinazione viene trasmessa alla Direzione Generale, Servizio Affari Amministrativi, per gli adempimenti di competenza di quest'ultimo.
- Si attesta che il presente atto è costituito da n. 5 pagine e dalla Relazione Tecnica allegata, che ne costituisce parte integrante.

Rovigo, 9 febbraio 2009

Il Dirigente
Area Ambiente
- Ing. Luigi Ferrari -

LF/vt

Capitolo 1

SEZIONE INFORMATIVA

1. INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

Sito

Rovigo, via A. Grandi, 6

Impianto

IMER S.p.A.: impianto per lavorazioni c/to terzi di:

- ◆ pressofusione alluminio, lavorazioni meccaniche e trattamenti superficiali;
- ◆ assemblaggio elettromeccanici di sistemi di sicurezza, controllo e regolazione di gas combustibili;
- ◆ stampaggio materie plastiche.

Attività IPPC

Pressofusione alluminio: Punto 2.5 b dell'Allegato I al D. Lgs. n. 59 del 18 febbraio 2005;
Punto I.5 b dell'Allegato B alla Legge Regionale n. 26 del 16 agosto 2007.

2. ITER ISTRUTTORIO

La ditta IMER S.p.A., ha presentato domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale alla Regione del Veneto in data 29 giugno 2007; con nota n. 484104 del 3 settembre 2007; la Regione ha, quindi, trasmesso per competenza, ai sensi della L.R. 26/2007, suddetta pratica alla Provincia di Rovigo.

In data 11 ottobre 2007 i competenti uffici della Provincia di Rovigo hanno avviato il procedimento relativo al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D. Lgs 59/2005.

A seguito della comunicazione di avvenuto avvio procedimento da parte della Provincia, la ditta ha quindi provveduto alla pubblicazione dell'avviso, ai sensi del comma 7, articolo 5

dello stesso D. Lgs 59/2005, su “Il Gazzettino” (Nord-Est) del 24 ottobre 2007.

Successivamente la Provincia di Rovigo ha convocato apposita Conferenza dei Servizi, ai sensi del comma 10, articolo 5 del D. Lgs. 59/2005; nel primo incontro tenutosi in data 30 novembre 2007, a cui è stata invitata la ditta, sono state presentate e descritte, dai tecnici della ditta stessa, le attività svolte e la situazione impiantistica dal punto di vista tecnico-gestionale. Nel successivo incontro tenutosi in data 19 dicembre 2007 i vari enti, a seguito dell'esame istruttorio condotto individualmente, si sono confrontati sui contenuti della documentazione allegata alla domanda di AIA presentata dalla ditta, redatta in conformità alla modulistica definita dalla Regione del Veneto con delibera 668/2007; in tale sede sono emerse alcune perplessità che hanno reso necessario inoltrare alla ditta formale richiesta di integrazione (nota della Provincia n.1742 del 15 gennaio 2008), ai sensi del comma 13, articolo 5 del D. Lgs. 59/2005.

La ditta ha provveduto a trasmettere la documentazione integrativa richiesta in data 13 marzo 2008;

in data 21 marzo 2008 si è svolto il terzo incontro di Conferenza dei Servizi in occasione del quale sono state esaminate, in presenza dei rappresentanti della ditta, le suddette integrazioni e sono state definite le misure necessarie, applicabili all'impianto, per poter rilasciare il provvedimento autorizzativo, nonché richiesti ulteriori chiarimenti che la ditta ha provveduto a trasmettere in data 11 aprile 2008.

Il giorno 15 aprile 2008 si è svolto un altro incontro di Conferenza dei Servizi, nel corso della quale non è stato possibile concludere l'iter procedurale, come prefissato, poiché il Comune di Rovigo non ha potuto presenziare per cause impreviste ed improcrastinabili; il Comune stesso ha in seguito trasmesso il proprio parere con nota del 22 aprile 2008 (n.s. protocollo 21447 del 5 maggio 2008).

Sulla base di questo documento sono state poi richieste alla ditta nuove informazioni ed integrazioni alla documentazione AIA; la ditta, con nota del 5 giugno 2008 (n.s. protocollo n.31306 del 16 giugno 2008) ha trasmesso le proprie controdeduzioni e contestualmente richiesto un incontro con i componenti della Conferenza dei Servizi per poter chiarire in modo definitivo tutti i problemi e i dubbi e giungere, quindi, al rilascio dell'autorizzazione.

In data 4 agosto 2008, pertanto, si è svolto il quinto ed ultimo incontro di Conferenza dei Servizi, in occasione del quale sono state prodotte le conclusioni della fase istruttoria ed

espresso parere favorevole relativamente al rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto in oggetto.

Infine, la Commissione Tecnica Provinciale per l'Ambiente, riunitasi il giorno 29 ottobre 2008, ha espresso parere positivo relativamente al rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale alla ditta IMER S.p.A., con il rispetto delle condizioni e delle prescrizioni di cui al capitolo 4, paragrafo 2.

3. AUTORIZZAZIONI COMPRESSE E SOSTITUITE

- Provincia di Rovigo, prot. gen. n. 29240 del 30 giugno 2005: autorizzazione impianto di II categoria e scarico in acque superficiali, ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e della L.R. 33/1985, così come modificato dal successivo atto autorizzativo prot. gen. n. 39256 del 6 settembre 2006;
- Decreti Regione del Veneto n. 10 e n. 11 del 26 febbraio 1993: autorizzazione alle emissioni in atmosfera per i camini 2, 3, 4, 6, 7, 8, ai sensi del DPR 203/1988, solo per quanto riguarda i camini 2, 3, 4.
- Autorizzazione della Provincia di Rovigo n. 48331 del 12 dicembre 2001, all'emissione in atmosfera per i camini 1, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, ai sensi del DPR 203/1988, solo per quanto riguarda i camini 1, 28, 29, 30.
- Autorizzazione della Provincia di Rovigo n. 17855 del 23 aprile 2004, all'emissione in atmosfera per il camino 36, ai sensi del DPR 203/1988;
- Autorizzazione della Provincia di Rovigo n. 52898 del 28 dicembre 2004, all'emissione in atmosfera per il camino 37, ai sensi del DPR 203/1988;
- Determinazione dirigenziale Provincia di Rovigo n. 27969 del 29 maggio 2008: Autorizzazione alla gestione di uno stoccaggio provvisorio di rifiuti speciali e pericolosi presso il luogo di produzione degli stessi (D15 – R13), ai sensi del D.Lgs 152/2006, parte IV e L.R. 3/2000.
- Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 30705 del 12 giugno 2008 per emissioni in atmosfera relative al nuovo camino n. 43, ai sensi della L. n. 243/2007, art. 2 e del D.Lgs 152/2006, parte V, art. 269, comma 8.

Capitolo 2

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE, AMBIENTALE E DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

Inquadramento territoriale-impiantistico

Lo stabilimento sorge in un'area classificata come Zona Industriale, in prossimità (0,5 Km) dello svincolo autostradale A13 di Rovigo.

Nelle vicinanze, oltre ad alcuni siti industriali in cui si trovano aziende medio-piccole appartenenti al settore metalmeccanico e delle materie plastiche, si trovano zone di tipo rurale con una bassa frequenza abitativa; non sono peraltro presenti aree con vincoli ambientali o paesaggistici.

Lo stabilimento occupa un lotto di circa 65.300 mq di cui circa 35.600 mq di produzione e impiega 184 dipendenti che operano su tre/quattro turni; la superficie coperta occupata dal complesso è di circa 15.500 mq, mentre la superficie scoperta è di circa 20.100 mq, in prevalenza pavimentata.

L'Azienda dispone di allaccio in fognatura comunale ed è servita da una linea elettrica a media tensione, da una rete di distribuzione del gas metano e dall'acquedotto pubblico, unica fonte di approvvigionamento idrico.

Descrizione delle attività

La IMER S.p.A. opera dal 1982 per lavorazioni conto terzi relativamente alle seguenti tre produzioni, raggruppate in:

- UNITA' di PRESSOFUSIONE ALLUMINIO: produzione di corpi valvola in alluminio, lavorazioni meccaniche e trattamenti superficiali;
- UNITA' di MONTAGGIO: assemblaggio elettromeccanici di sistemi di sicurezza, controllo e regolazione di gas combustibili;
- UNITA' di STAMPAGGIO MATERIE PLASTICHE.

Le lavorazioni avvengono normalmente su 5 giorni alla settimana, ad eccezione delle attività di lavorazioni meccaniche, trattamento chimico-fisico e termocoppie (in alcuni periodi dell'anno) che lavorano su 6 giorni alla settimana.

Nel ciclo produttivo vengono utilizzate le seguenti materie prime:

- alluminio;
- rame;
- oli minerali;
- emulsioni oleose;
- percloroetilene;
- granulati in plastica (polimeri termoplastici);
- inchiostri;
- solventi per inchiostri;
- prodotti ausiliari.

L'azienda è soggetta a normativa IPPC per la prevenzione integrata dell'inquinamento per l'unità di pressofusione.

UNITA' di PRESSOFUSIONE ALLUMINIO

FUSIONE ALLUMINIO

Si tratta di fusione di lega di alluminio in lingotti (pani) in due forni fusori a gas metano, che fondono complessivamente una media di 20-21 ton/giorno, con funzionamento nell'arco delle 24 ore, su 5 giorni alla settimana; i pani di alluminio vengono caricati nel forno con elevatore automatico ed immessi in una precamera per l'asciugatura dall'umidità dell'alluminio stesso. Successivamente una volta ottenuto il fuso, l'alluminio viene schiumato a mano, con apposito attrezzo, attraverso una porta laterale del forno; ottenuto il risultato desiderato, l'alluminio fuso viene trasferito, mediante inclinazione del forno (basculamento), in appositi contenitori in materiale refrattario (siviera).

Una volta riempita la siviera, la stessa viene spostata sotto un agitatore munito di coperchio, dove l'alluminio fuso è degasato con l'aggiunta di appositi sali, in presenza di gas inerte; in

seguito, spostata la siviera tramite carrello elettrico nel vicino reparto di pressofusione, l'alluminio fuso viene travasato per caduta nei forni elettrici di mantenimento di ciascuna pressa di stampaggio, isolati e con capacità di 250/300 l (650/900 kg).

STAMPAGGIO (PRESSOFUSIONE)

Durante lo stampaggio per pressofusione, l'alluminio fuso viene trasferito per caduta, mediante canale, nel pistone di iniezione ed immesso nello stampo; le operazioni antecedenti e conseguenti (pulizia stampo, spruzzo di soluzione distaccante, trasferimento stampata su tranciante, raffreddamento in aria ecc.) sono tutte automatiche: il personale viene impiegato per le operazioni accessorie.

Per ogni pressa è presente una centralina con olio diatermico riscaldato e con resistenze elettriche per il preriscaldamento dello stampo; il raffreddamento delle stesse viene effettuato ad acqua con circuiti separati che non devono interferire con l'alluminio fuso.

Dopo la pressofusione le materozze (parti non utili della fusione, come i canali di colata), vengono stoccate in cestoni o in altri contenitori e sottoposti nuovamente a fusione.

Adiacente al reparto presse, c'è l'area di attrezzatura per la manutenzione degli stampi di pressofusione in metallo e, all'esterno, è inoltre presente un impianto di distillazione delle acque emulsionate con distaccanti scartate dalle presse; in tal modo viene recuperato l'olio che, dopo essere stato stoccato in apposita cisterna, viene trasportato al Consorzio di Recupero Oli Usati.

BURATTATURA

Nel reparto viene eseguito un trattamento meccanico sui particolari pressofusi che ha lo scopo di eliminare le bave e le piccole imperfezioni. I corpi vengono inseriti in ceste contenenti coni (buratti) in resina, tensioattivo ed acqua; vengono effettuate anche dei ritocchi manuali e l'asciugatura viene eseguita in forni elettrici.

LAVORAZIONI MECCANICHE

La lavorazione meccanica avviene su macchine ad asportazione di truciolo, con olio per lubrificazione e raffreddamento dell'utensile ed evacuazione del truciolo stesso; l'olio da taglio usato è a bassa viscosità e viene filtrato in apposite apparecchiature con farine fossili.

Le lavorazioni sono eseguite in due reparti:

- Transfer: i pressofusi vengono lavorati da macchine completamente robotizzate dedicate quasi esclusivamente ad un solo tipo di pezzi; un robot antropomorfo provvede al caricamento dal pallet alla tavola rotante su un'apposita morsa girevole che permette le lavorazioni, su più lati, di foratura, filettatura, rifinitura ed alesatura.
- Centri di lavoro: sono dedicati a lavorazioni meccaniche di asportazione truciolo, come avviene per le macchine transfer, con la differenza che possono eseguire lavorazioni su diverse tipologie di pezzi in alluminio; queste attrezzature sono gestite da controlli numerici computerizzati.

TRATTAMENTI CHIMICO FISICI

Dopo la lavorazione meccanica, i pezzi subiscono trattamenti chimico fisici che consistono in:

- Lavaggio: i pressofusi vengono sgrassati con solvente per eliminare oli ed altre impurità superficiali;
- Sbavatura termica: utilizzata per togliere le microbave di lavorazione meccanica e le piccole particelle di alluminio non rimosse dal trattamento precedente. I pezzi vengono immessi nella macchina e chiusi ermeticamente sotto una campana d'acciaio di opportuna resistenza, in cui viene iniettata una miscela di idrogeno ed ossigeno per un volume complessivo di 5/6 litri e una pressione di circa 8/10 bar; tramite una "candela" si genera un'esplosione che polverizza le microbave. Al termine dell'operazione i fumi di combustione vengono evacuati ed i pezzi sistemati in appositi cesti.
- Cromatazione: serve a prevenire l'ossidazione dei pezzi prodotti ed è fatta attraverso un impianto automatico. Viene eseguita in apposita vasca con soluzione acquosa di sali di cromo; successivamente i pezzi vengono risciacquati con acqua ed infine asciugati con processo di riscaldamento a vapore e asciugatura a vuoto.

UNITA' di MONTAGGIO

Un'altra competenza strategica dell'azienda sono le linee di produzione e montaggio delle termocoppie e dei gruppi magnetici.

La produzione di termocoppie prevede il taglio del tubo di rame e la saldatura dei vari

componenti della termocoppia effettuata su macchina dedicata; a seconda delle personalizzazioni, le termocoppie vengono trattate in apposito locale con trattamenti di cromatazione, ramatura, alluminatura con piccolo forno ad alluminio.

I gruppi magnetici vengono assemblati partendo da componenti semilavorati o finiti; il 90% del materiale è costituito da componenti metallici non ferrosi, il rimanente da componenti in plastica o gomma. Sono presenti nel reparto due impianti di lavaggio (uno ad acqua e tensioattivi, l'altro a percloetilene) per la deceratura di minuterie metalliche e per il lavaggio finale dei gruppi assemblati.

UNITA' di STAMPAGGIO MATERIE PRIME

In questo reparto avviene lo stampaggio di particolari in plastica come manopole, pulsanti e coperchi, eseguito su presse ad iniezione partendo da granulati di varie tipologie di "plastica" (poliestere, poliammide, etc.).

Le presse sono essenzialmente composte da: trasporto pneumatico del granulato, cilindro di essiccazione posto sopra la pressa, fusione del granulato con resistenze elettriche, iniezione; i punti critici del processo vengono raffreddati con acqua del circuito centralizzato.

IMPIANTO DI TRATTAMENTO ACQUE RELUE

Presso lo stabilimento è presente un impianto di trattamento delle acque provenienti dai processi produttivi (vedi planimetria allegata "Impianto trattamento acque").

L'impianto si compone essenzialmente di due sezioni distinte:

- ◆ **Trattamento chimico-fisico** per depurare preventivamente l'aliquota di reflui più inquinati; tale stadio riceve:
 1. le acque di lavaggio dei gruppi magnetici dopo sgrassatura (150 litri per due volte alla settimana);
 2. le acque di risciacquo delle linee di ramatura e decapaggio (15 mc/gg);
 3. le acque di uscita del reparto Trattamento Chimico-Fisico (2 mc/anno e 10 mc ogni 15 gg);

4. le acque di scarico del reparto galvanica (2 mc ogni 15 gg).

◆ **Trattamento chimico-fisico mediante ossidazione;**
dimensionato per una portata nominale all'ingresso pari a 20 m³/ora, oltre ai reflui trattati al primo stadio riceve:

1. le acque di burattatura dopo la filtropressa (14 mc/gg);
2. le acque di raffreddamento dalle torri evaporative (8-10 mc/gg);
3. l'acqua di rigenerazione degli impianti di demineralizzazione (quantità insignificante)
4. le acque degli evaporatori (17-18 mc/gg).

I fanghi dei processi di trattamento, separati per mezzo di flocculanti e sedimentazione, sono inviati ad ispessimento e poi a disidratazione mediante filtropressa e poi asportati come rifiuto.

Le acque in uscita vengono invece sottoposte ad ulteriori trattamenti con filtrazione su letto di sabbia quarzifera e quindi resine cationiche; complessivamente vengono scaricati circa 100 m³ al giorno di acqua depurata.

MODIFICHE IMPIANTISTICHE

Contestualmente alla richiesta di AIA la ditta IMER ha presentato richiesta di autorizzazione per quanto riguarda una modifica/ampliamento relativamente all'attività di pressofusione d'alluminio dell'impianto. Si tratta dell'installazione di una nuova pressa da 840 ton, dotata di autonomo punto d'emissione (camino n. 43).

Vista la complessità del procedimento e i conseguenti tempi lunghi relativi al rilascio di AIA, al fine di permettere la messa in esercizio della nuova macchina, a garanzia della produttività dell'impianto, con procedimento parallelo è stata rilasciata l'autorizzazione di settore, ai sensi del D. Lgs. 152/2006 (Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 30705 del 12 giugno 2008), pertanto allo stato attuale detta modifica impiantistica risulta già autorizzata.

La pressa e il relativo abbattitore, risultano essere analoghi a quelli già esistenti, autorizzati

con Autorizzazione provinciale n. 48971 del 2001 contrassegnati con numeri 29, 30, e con Autorizzazione provinciale n. 17855 del 23 aprile 2004 contrassegnato con il n. 36.

2. VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

Gli impatti ambientali generati dall'attività sopra descritta sono riassumibili come di seguito riportato.

I) Scarichi idrici

Le acque di scarico dello stabilimento (vedi planimetria allegata “*Schema acque*”) sono da ricondursi alle seguenti tipologie:

- acque civili provenienti dai servizi igienici e spogliatoi dello stabilimento, convogliate in pubblica fognatura comunale (scarico finale S1), così come da autorizzazione n. 2831/05 del 19/04/2005 della Polesine Servizi S.p.A.; la portata media annua è di 45 mc/gg;
- acque industriali dai vari processi aziendali, depurate tramite il depuratore chimico-fisico interno, precedentemente descritto, e scaricate dopo depurazione nello Scolo Casalveghe (scarico finale S2) come previsto dalle autorizzazioni rilasciate dalla Provincia di Rovigo n. 29240 del 30/06/2005 e n. 39256 del 06/09/2006, la portata media annua è di 105 mc/gg.

Lo scarico S2 viene controllato mensilmente da un laboratorio esterno, inoltre vengono eseguiti controlli giornalieri e settimanali per appurare il buon funzionamento dell'impianto di depurazione;

- acque meteoriche provenienti dalle grondaie e dai piazzali dello stabilimento; non essendoci materiale stoccato all'aperto, tali acque non subiscono inquinamento e sono scaricate direttamente nello Scolo Casalveghe che transita lungo il perimetro dello stabilimento (scarichi finali S3 e S4), come previsto dalle autorizzazioni citate al punto precedente, nelle quali viene, peraltro, specificato il divieto di accumulo all'aperto di materie, prodotti e sottoprodotti che possono essere causa di inquinamento delle acque

meteoriche e l'eventuale obbligo, in caso si verificassero tali condizioni, di convogliare tali acque per il loro successivo trattamento.

II) Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico viene effettuato dall'acquedotto ad uso potabile; alla capacità produttiva il consumo giornaliero è stimato in 210 mc, per un totale annuo di 45.600 mc, mentre, in base ai dati forniti dall'azienda per l'anno 2006, i consumi giornalieri registrati ammontano a 150 mc, per un totale annuo di 32.748 mc.

Oltre all'utilizzo igienico sanitario che prevede circa il 30% dei consumi, le fasi delle attività produttive IPPC in cui viene utilizzata la risorsa idrica sono:

- pressofusione;
- burattatura;
- lavorazioni meccaniche;
- trattamenti chimico-fisici;

mentre le attività non IPPC dell'impianto che prevedono l'utilizzo di risorsa idrica sono:

- termocoppie;
- gruppi magnetici;
- stampaggio plastiche.

III) Emissioni in atmosfera

Emissioni convogliate

Sono presenti 30 punti di emissione in atmosfera (vedi planimetria allegata "Emissioni in atmosfera- elenco e posizionamento camini"), tutti autorizzati; di questi 10 sono relativi all'attività IPPC dell'impianto, 6 dei quali dotati di sistemi di abbattimento di varie tipologie:

- *filtri statici meccanici* (in pressofusione): tali filtri trattengono le polveri grossolane e le nebbie d'olio formati per evaporazione del distaccante utilizzato negli stampi delle presse;
- impianto con *filtro a maniche* per l'abbattimento delle polveri prodotte dall'attività di saldobrasatura delle termocoppie;

- *filtri adsorbitori* per l'abbattimento del solvente emesso nell'attività di sgrassatura.

I principali inquinanti emessi dall'attività di pressofusione sono le polveri (da fusione e pressofusione alluminio) e gli ossidi di azoto (da combustione metano nei forni e da sbavatura termica). Per tali inquinanti, oltre a verificare il rispetto dei limiti di emissione dai camini, sono state eseguite elaborazioni modellistiche per stimare il contributo dell'impianto all'inquinamento atmosferico percepibile in prossimità del suolo.

I risultati delle analisi condotte, forniti dalla ditta IMER, evidenziano che nelle varie condizioni meteorologiche tipiche dell'area il contributo massimo delle attività in oggetto rispetto agli standard di qualità ambientale per gli inquinanti sensibili dal punto di vista della salute pubblica, non supera il 10%. Inoltre, mediamente durante l'anno, l'inquinamento prodotto rimane confinato nei pressi dello stabilimento.

Considerando anche i punti emittenti delle attività non IPPC sono da menzionare le emissioni di composti organici volatili, che comunque rientrano nei limiti imposti dai provvedimenti autorizzativi.

Il nuovo camino 43, in particolare, è dotato di un sistema aspirante e filtrante in grado di depurare l'aria contenente nebbie oleose derivanti da lavorazioni di pressofusione dell'alluminio.

Tale sistema filtrante, di tipo meccanico ad effetto ciclonico, ha una portata di 8.000/10.000 mc/h ed è costituito da celle filtranti di varie dimensioni e spessori, completamente metalliche con setto filtrante speciale zincato multistrato; l'ampia superficie filtrante permette al gas di scarico di avere velocità di attraversamento molto bassa (1.2÷2.2 m/s) e quindi di ottenere un'efficienza di filtrazione elevata.

Nella documentazione presentata, viene evidenziato che questo nuovo camino comporta un incremento massimo delle emissioni di polveri dall'impianto del 4% rispetto alle preesistenti, sulle quali è stato condotto lo studio di ricaduta degli inquinanti al suolo a cui si è prima accennato; l'incremento di concentrazione al suolo delle polveri dovrebbe avere analoga consistenza, non variando quindi in modo sostanziale le conclusioni dello studio già condotto e presentato.

Di seguito si riportano i dati e le caratteristiche relative ai tutti i camini (attività IPPC e non)

presenti presso lo stabilimento.

n° camino __1__		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 48331 del 12 dicembre 2001	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
14 m	0,283 mq	1.1 forno fusorio	

n° camino __2__		Decreto Regione del Veneto del 26 febbraio 1993	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,392 mq	1.2 presse per pressofusione	Filtro statico

n° camino __3__		Decreto Regione del Veneto del 26 febbraio 1993	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
12 m	0,196 mq	1.2 presse per pressofusione	Filtro statico

n° camino __4__		Decreto Regione del Veneto del 26 febbraio 1993	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
14 m	0,196 mq	1.2 presse per pressofusione	Filtro statico

n° camino __6__		Decreto Regione del Veneto del 26 febbraio 1993	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
6,5 m	0,031 mq	1.2 Lavatrici stampi	

n° camino __7__		Decreto Regione del Veneto del 26 febbraio 1993	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
5 m	0,070 mq	2.1 Lavatrici lavaggio pezzi	

n° camino __8__		Decreto Regione del Veneto del 26 febbraio 1993	
-----------------	--	---	--

Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10 m	0,196 mq	2.2 Saldobrasatura termocoppie	Filtro a manica

n° camino ___ 11 ___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10 m	0,045 mq	2.1 Ramatura, alluminatura e lucidatura	

n° camino ___ 12 ___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
9 m	0,159 mq	3.1 stampaggio plastica	

n° camino ___ 13 ___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8 m	0,126 mq	3.2 stampigliatura	

n° camino ___ 14 ___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8 m	0,008 mq	3.2 asciugatura inchiostro	

n° camino ___ 15 ___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
9 m	0,385 mq	1.4.2 Lavorazioni meccaniche corpi e piastrelle	

n° camino ___ 17 ___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10,5 m	0,031 mq	1.5 Sbavatrice termica linea 1	

n° camino ___ 18 ___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento

10,5 m	0,196 mq	1.5 Sbavatrice termica bonder 1	
--------	----------	---------------------------------	--

n° camino __21__		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10,5 m	0,0314 mq	1.5 Sbavatrice termica linea 2	

n° camino __22__		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10,5 m	0,126 mq	1.5 Aspirazione vasca bonderizzazione linea 2	

n° camino __23__		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 1025 del 17 settembre 1997	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
6,5 m		4.3 Caldaia metano	

n° camino __24__		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 12054 del 24 aprile 1998	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10,5 m	0,006 mq	1.5 Lavatrice LM800	adsorbitore

n° camino __25__		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 12054 del 24 aprile 1998	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
10,5 m	0,006 mq	1.5 Lavatrice LM800	adsorbitore

n° camino __28__		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 48331 del 12 dicembre 2001	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
13 m	0,502 mq	1.1 forno fusorio	

n° camino __29__		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 48331 del 12 dicembre 2001	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,138 mq	1.2 pressa Buhler 9	

n° camino ___30___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 48331 del 12 dicembre 2001	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,138 mq	1.2 pressa Buhler	

n° camino ___31___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 48331 del 12 dicembre 2001	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
6 m	0,006 mq	1.2 elettroerosione stampi	

n° camino ___33___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 48331 del 12 dicembre 2001	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
7 m		1.4.2 aspirazione centri di lavoro	Filtro statico

n° camino ___36___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 17855 del 23 aprile 2004	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,159 mq	1.2 pressa Buhler 11	Elettrofiltri + filtro meccanico

n° camino ___37___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 52898 del 28 dicembre 2004	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,159 mq	1.2 pressa Buhler 12	Elettrofiltri + filtro meccanico

n° camino ___38___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 22793 del 20 maggio 2005	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
8 m	0,196 mq	1.4.2 Aspirazione centri di lavorazione meccanica a freddo	Filtro statico

n° camino ___39___		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 22793 del 20 maggio 2005	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento

11,5 m	0,045 mq	1.5 Sbavatura termica	
--------	----------	-----------------------	--

n° camino __ 40 __		Autorizzazione Provincia di Rovigo n. 22793 del 20 maggio 2005	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11,5 m	0,196 mq	1.5 Aspirazione uscita sbavatura termica	

n° camino __ 43 __		Da autorizzare	
Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
11 m	0,159 mq	1.2 pressa Wiengardel da 840 ton	Filtro meccanico

Emissioni diffuse

Presso lo stabilimento sono presenti due impianti di lavaggio a percloroetilene dei manufatti metallici che possono dar luogo ad emissioni di tipo diffuso; precisamente si trovano nelle fasi di:

- A. trattamento chimico-fisico, nell'unità di pressofusione;
- B. gruppi magnetici, nell'unità di Montaggio.

Solo il primo dei due impianti è collegato alle attività IPPC dello stabilimento.

Sudette fasi produttive sono servite da idonei sistemi di aspirazione con successiva emissione in atmosfera attraverso camino autorizzato; in particolare nel caso delle macchine di lavaggio a ciclo chiuso in uso nell'attività IPPC (A) le emissioni vengono precedentemente trattate con filtro a carboni attivi.

I potenziali inquinanti presenti sono Composti Organici Volatili.

Come specificato dall'art. 275 e dall'Allegato III del D.Lgs. 152/2006, parte quinta, alle emissioni di COV si applicano i valori limite per le emissioni convogliate e per le emissioni diffuse fissati dal medesimo Allegato III; l'autorizzazione deve anche indicare il consumo massimo teorico di solvente e l'emissione totale annua (emissioni convogliate + emissioni diffuse), nonché la periodicità dell'aggiornamento del piano di gestione dei solventi.

La ditta IMER, per l'attività di lavaggio con percloroetilene e per i quantitativi di solvente consumato, è soggetta alle prescrizioni introdotte per i composti organici volatili e con

periodicità annuale, a partire dal 2005, ha presentato i piani di gestione dei solventi che evidenziano il rispetto delle prescrizioni contenute nella normativa.

IV Produzione rifiuti

I rifiuti prodotti presso l'impianto provengono, oltre dai reparti produttivi, anche da processi collaterali, comunque complementari e funzionali alla produzione ordinaria dello stabilimento, identificabili nei servizi di accettazione, magazzino, officina meccanica ed impianto depurazione acque reflue.

La ditta è stata autorizzata, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006, alla gestione dello stoccaggio provvisorio di rifiuti speciali e pericolosi nel luogo di produzione degli stessi, con Determina Dirigenziale della Provincia prot. n. 27969 del 29 maggio 2008.

Lo stoccaggio delle varie tipologie di rifiuti, dichiarato attività tecnicamente connessa all'attività IPPC in oggetto, avviene in 7 aree omogenee all'uopo destinate, identificate con le sigle AS1-AS8 (con esclusione dell'area AS2 che è stata soppressa a seguito di modifiche gestionali già autorizzate).

In particolare, l'area AS1 è costituita da un basamento in c.a. con spessore di 20 cm, dotato di cordolo perimetrale su cui sono posizionati due box (AS1-A ed AS1-B) in acciaio e finitura con telo in PVC all'interno dei quali sono presenti rispettivamente fusti e contenitori in plastica idonei per lo stoccaggio dei vari rifiuti (AS1-A) e cassone scarrabile da 18 mc (AS1-B).

L'area AS8, invece, è costituita da un grigliato con sottostante vasca di raccolta delle soluzioni di lavaggio; da tale vasca, con frequenza settimanale, tramite pompa portatile e tubazione, il refluo di lavaggio viene trasferito al disoleatore (area AS3 costituita da un serbatoio in acciaio della capacità di 13 mc, a sua volta contenuto in una vasca in cemento di capacità pari a 26 mc) per la separazione acqua/frazione oleosa.

Per quanto riguarda le rimanenti aree si veda la tabella di seguito riportata e la planimetria allegata "*Aree di stoccaggio rifiuti ed identificazione cod. CER*):

CER	DESCRIZIONE	CAP. MAX stoccaggio Kg	CAP. MAX stoccaggio mc.	MODALITA' stoccaggio	SITO stoccaggio
060503	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502* (fanghi da burattatura)	20.000	18.1	Cassone scarrabile (18 mc)	AS1-B
070213	Rifiuti plastici	5000	5	Contenitori in plastica	
100316	Schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100315*	15.000	25	Cassone scarrabile (20 mc)	
110113 *	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	1.000	0.86	Contenitore della materia prima di origine (riusato)	
110114	Rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 110113*	250	0.25	Fusti metallici da 200 l	
110116 *	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	1.000	1	Big-bags	
110198 *	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	1000	0.67	Big-bags	
120103	Limatura, e trucioli di materiali non ferrosi	10.000	4	Cassone scarrabile (18 mc)	
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	4.000	8	Cassone scarrabile (1 mc)	
120117	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 120116*	8.000	11	Casse di metallo	AS1 - A

CER	DESCRIZIONE	CAP. MAX stoccaggio Kg	CAP. MAX stoccaggio mc.	MODALITA' stoccaggio	SITO stoccaggio
120118 *	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	5.000	2.3	Fusti di metallo	AS1 - A
120301	Soluzioni acquose di lavaggio	10.000	10	Vasca	AS8
130205 *	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	15.000	13.6	Serbatoio da 13 mc	AS3
140602 *	altri solventi e miscele di solventi, alogenati	7.000	4.4	Fusti in materiale resistente	AS1 - A
140603 *	Altri solventi e miscele di solventi	1.000	1.05	Fusti in metallo	AS1 - A
150104	Imballaggi metallici	10.000	50	Cassone da 18 mc	AS4
150202 *	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi i filtri dell'olio non specificati altrimenti) stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	10.000	33	Fusti	AS1 - A
160506 *	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche da laboratorio	200	0.2	Idonei fusti in mat. Plastico della capacità di 20 l ciascuno, con involucro contenitivo (pari capacità)	AS1 - A
170402	Alluminio (sfridi da	12.000	24	Cassone da 18	AS1 - B

CER	DESCRIZIONE	CAP. MAX stoccaggio Kg	CAP. MAX stoccaggio mc.	MODALITA' stoccaggio	SITO stoccaggio
	lavorazione)			mc	
190904	Carbone attivo esaurito	7.000	7.8	Big-bags	AS1 – A
200136 + 170405	Apparecchiature elettriche ed elettroniche Ferro e acciaio (macchinari obsoleti)	40.000	20		AS1-A

Presso l'impianto si producono occasionalmente altre tipologie di rifiuti non comprese nell'autorizzazione provinciale, per i quali esiste apposita convenzione con l'azienda municipalizzata ASM di Rovigo, si tratta di:

080318	Toner per stampa esauriti contenenti sostanze pericolose
150101	Imballaggi in carta e cartone
150102	Imballaggi in plastica
150103	Legno
161002	Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 161001
170411	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410
190905	Resine a scambio ionico
200121	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
200306	Rifiuti da pulizia delle fognature

V Inquinamento acustico

Lo stabilimento sorge in un'area industriale, confinante con aree rurali; in base alla zonizzazione acustica definita dal Comune di Rovigo, le aree industriali sono classificate in classe V, mentre le aree rurali sono classificate in classe III (aree di tipo misto).

Pertanto i limiti di immissione a cui la ditta deve attenersi sono:

ZONIZZAZIONE	Limite assoluto di immissione diurno	Limite assoluto di immissione diurno
V – Aree prevalentemente industriali	70	60
III – Aree di tipo misto	60	50

La ditta ha fornito i risultati di verifiche strumentali condotte a cura di un tecnico competente in acustica, eseguite lungo tutto il perimetro della proprietà; per definire con precisione l'impatto acustico esterno dello stabilimento, corrispondente ad una sorgente di emissione pressoché costante, è stata impiegata una funzione matematica che permette di evidenziare il livello sonoro staticamente presente per almeno il 90% del tempo di misura, rispetto al rumore staticamente meno duraturo nel tempo.

Tali dati dimostrano il pieno rispetto dei limiti, pertanto si può ritenere l'impianto soddisfacente dal punto di vista dell'impatto acustico.

VI Energia

La stragrande maggioranza del fabbisogno termico interno è soddisfatto utilizzando il gas metano fornito dalla rete di cui lo stabilimento è servito; sono poi utilizzati, in ordine di importanza, idrogeno in bombole (nelle sbavatrici termiche), GPL da bombolone interrato (per saldatura) e gasolio per autotrazione.

Per quanto riguarda i consumi elettrici, essi sono tutti prelevati da rete.

I maggiori consumi energetici sono da riferirsi all'attività di fusione e pressofusione dell'alluminio

L'azienda non raggiunge livelli di consumo energetico tali da rendere obbligatoria la nomina dell'energy manager (10.000 tep – tonnellate equivalenti di petrolio); in ogni caso, costituendo un costo aziendale, i consumi sono tenuti sotto controllo costante.

3. POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MTD

Per l'impianto in oggetto, che ricade nel punto 2.5 b dell'allegato I al D. Lgs. n. 59 del 18 febbraio 2005, sono presenti sia le Linee Guida comunitarie, sia quelle nazionali, definite dal Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del mare del 31 gennaio 2005.

Presso l'impianto l'applicazione delle MTD previste dalla succitata normativa, avviene già per le fasi rilevanti delle attività svolte; in particolare sono adottate le seguenti principali tecniche e tecnologie:

Fasi rilevanti	Tecniche adottate
FUSIONE ALLUMINIO	<p>Contenimento delle emissioni in aria:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ durante il caricamento dei pani, la fusione e le operazioni di degasaggio dell'alluminio; ◆ rispetto dei limiti definiti a livello di Linee Guida per quanto riguarda la concentrazione degli inquinanti e la quantità di polveri emesse per tonnellata di alluminio fuso: <ul style="list-style-type: none"> polveri < 20 mg/Nm³, < 1 kg/t di Al fuso cloro < 3 mg/Nm³ SO₂ < 50 mg/Nm³ (utilizzo di metano) Nox < 120 mg/Nm³ CO < 150 mg/Nm³ VOC < 150 mg/Nm³; ◆ cappa di aspirazione per le fasi di flussaggio (degasaggio) <p>Riduzione rumore:</p> <ul style="list-style-type: none"> > ugelli aria compressa insonorizzati; > scarico materiali su lamiera antirumore; tunnel di uscita pezzi insonorizzati. <p>Trattamento delle leghe non ferrose:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ l'alluminio dopo spillatura in siviera è degasato con argon e sali sotto cappa di aspirazione.
PRESSOFUSIONE	<p>Preparazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ forme permanenti a camera fredda. <p>Minimizzazione consumo distaccante e acqua:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ il processo è ottimizzato con un sistema di dosaggio del distaccante in acqua dotato di calibrazione; ◆ l'acqua e il distaccante che colano dallo stampo sono raccolti a fondo pressa, inviati ad un impianto di separazione olio; dopo separazione l'olio è inviato a recupero e il liquido al depuratore chimico-fisico; ◆ lo stampo è raffreddato con acqua a circuito chiuso. <p>Riduzione produzione di acque di scarico:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ utilizzo di sistemi di depolverazione a secco; ◆ riciclo dell'acqua di raffreddamento con sistema a circuito chiuso. <p>Controllo emissioni in aria:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ utilizzo filtri statici meccanici; ◆ rispetto dei limiti definiti a livello di Linee Guida per quanto riguarda la concentrazione degli inquinanti e la quantità di polveri emesse per tonnellata di alluminio fuso: <ul style="list-style-type: none"> polveri < 20 mg /Nm³

Fasi rilevanti	Tecniche adottate
	nebbie oleose (C totale) <10
BURATTATURA	Riduzione rumore: ◆ buratti posti all'interno di cabine insonorizzate.
DEPURAZIONE REFLUI	Riduzione produzione di acque di scarico: ◆ metodi per tenere le diverse acque di scarico separate tra loro; ◆ l'impianto di depurazione è a diversi stadi con trattamenti differenziati a seconda del tipo di provenienza delle acque.
STOCCAGGIO MATERIE PRIME E RIFIUTI	◆ lo stoccaggio delle materie prime avviene al coperto e le sostanze liquide sono stoccate su bacini di contenimento; ◆ utilizzo di contenitori riciclabili per materie prime e ausiliarie; ◆ separazione dei vari tipi di residui per favorirne il recupero; ◆ riciclo interno dei ritorni: le materozze e gli scarti di lavorazione sono raccolti per essere rifusi.

Sistema di Gestione Ambientale

Esistono MTD che sono da considerarsi trasversali a tutti i settori e che riguardano, in particolare, la gestione degli impianti produttivi stessi, in modo da assicurare il continuo miglioramento delle prestazioni dell'impianto in termini di rispetto ambientale.

Sotto questo aspetto sono da considerarsi MTD possibili tutti gli strumenti di gestione dei sistemi ambientali previsti standardizzati, quali EMAS e EN ISO 14001:2004, o non standardizzati ma che comunque prevedano una gestione dell'impianto di produzione con gli stessi principi dei sistemi citati.

La ditta in oggetto attualmente è dotata di un sistema di gestione ambientale certificato secondo la norma di riferimento UNI EN ISO 14001:2004.

Tale sistema prevede l'individuazione e la valutazione degli aspetti ambientali, il controllo operativo dei principali impatti ambientali e le procedure di monitoraggio degli stessi.

Sono previsti, inoltre, programmi di manutenzione per quanto riguarda gli impianti e i macchinari presenti nello stabilimento, nonché programmi di formazione del personale, anche in riferimento al comportamento da tenere in caso di emergenza.

Prevenzione degli eventi incidentali

I principali eventi incidentali che potenzialmente possono avvenire nel sito sono:

- C. incendio
- D. spandimenti accidentali
- E. anomalie, guasti o interruzioni di funzionamento all'impianto di depurazione
- F. perdite da vasche interrate.

A. INCENDIO

Per quanto riguarda tale evenienza, l'impianto è soggetto a controllo dei Vigili del Fuoco.

Lo stabilimento è dotato di rete idrica antincendio: l'impianto dispone di gruppo di spinta posto in vasca interrata per pescaggio sotto battente da vasca di accumulo e reintegro dall'acquedotto comunale; l'alimentazione elettrica del gruppo di spinta è di tipo preferenziale.

Inoltre in tutti i reparti dello stabilimento sono dislocati estintori portatili e/o carrellati a polvere; in presenza di apparecchiature elettriche importanti (quadri elettrici principali, quadri di comando e controllo di macchine automatiche, ecc.) gli estintori a polvere sono sostituiti con estintori a CO₂.

E' stata formalizzata la procedura per la gestione dell'emergenza, finalizzata principalmente all'evacuazione del personale in condizioni di sicurezza, regolarmente provata con esercitazioni che coinvolgono tutto il personale; per l'attuazione di quanto disposto dal piano di emergenza ed evacuazione; sono stati individuati gli incaricati alla lotta antincendio e alla gestione dell'emergenza ed è stata assicurata a tali incaricati la formazione prevista per legge che comprende corso teorico e prova pratica di spegnimento incendi.

Lo stabilimento è dotato di sistema di allarme manuale con una decina di punti dai quali è possibile attivare l'allarme acustico con sirene udibili in tutti i punti dello stabilimento.

E' possibile eseguire lo sgancio a distanza dell'energia elettrica da diversi punti; in particolare è possibile limitare il sezionamento dell'energia elettrica alla sola zona eventualmente interessata da un'emergenza.

B. SPANDIMENTI ACCIDENTALI

L'azienda si è dotata di mezzi di pronto intervento per la raccolta degli eventuali spanti (mezzi

assorbenti, salsicciotti, presidi antispandimento).

È attiva una procedura di intervento, redatta nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; il rischio di spandimenti e le procedure adottate per la prevenzione sono soggette di valutazione anche da parte dell'Ente di Certificazione durante le visite di mantenimento della certificazione.

Non si sono verificati mai episodi di rilevante inquinamento che abbiano interessato l'esterno del sito e che abbiano determinato la necessità di particolari procedure di bonifica; gli spandimenti accaduti si sono limitati a quelli all'interno dei reparti (affrontati senza problemi con la raccolta dei prodotti spanti) o di lieve entità all'esterno nelle aree pavimentate (ugualmente risolti con le procedure in vigore e senza ripercussioni per gli scarichi idrici o il suolo).

C. EMERGENZA AL DEPURATORE

L'azienda si è dotata di una procedura di intervento, redatta nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale. Tale procedura prevede l'intercettazione degli scarichi e l'accumulo degli effluenti inquinati nelle vasche di emergenza; da queste, se non è possibile riavviare regolarmente l'impianto, i reflui possono essere smaltiti come rifiuto per il trattamento fuori sito.

D. PERDITA DA VASCHE INTERRATE

Sono presenti le seguenti cisterne interrate:

- cisterna interrata al lavaggio stampi per la raccolta dei reflui di lavaggio: è costruita in calcestruzzo con rivestimento in acciaio inox;
- raccolta reflui di scarico dalle filtropresse in vasche di calcestruzzo con rivestimento in resina; tali vasche sono inoltre soggette a controllo periodico per la verifica dell'integrità dei rivestimenti.

Capitolo 3

ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

1. PIANO DI ADEGUAMENTO

Come già detto nel paragrafo precedente, l'impianto in oggetto è già in buona parte adeguato alle MTD nazionali.

I limiti, le condizioni e le prescrizioni delle autorizzazioni fino a questo momento in essere per le attività IPPC svolte presso l'impianto e che verranno comprese e sostituite con l'Autorizzazione Integrata Ambientale, vengono recepiti e rimangono quindi validi per l'impianto, salvo alcune variazioni ed integrazioni, come verrà illustrato in seguito.

Inoltre, nell'ambito della Conferenza di Servizi, sono state sviluppate alcune proposte impiantistiche e gestionali finalizzate ad ottimizzare l'impianto stesso sotto l'aspetto ambientale.

Emissioni in atmosfera

Emissioni convogliate

Nella seguente tabella vengono presentate le condizioni autorizzative in essere per quanto riguarda le attività IPPC dell'impianto; vengono inoltre evidenziate le modifiche e le variazioni che vengono applicate in questa sede.

Autorizzazioni	Camini	Limiti mg/Nmc		Prescrizioni	Variazioni	
Decreti Regione del Veneto n. 10 e 11 del 26/02/1993	1	Rivisto da Decreto provinciale n. 48331 del 12/12/2001		Controllo delle emissioni almeno <u>annuale</u> ; i metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni nel controllo periodico come previsti dal D.M. 12 luglio 1990.	Nuovi Limiti mg/Nmc	Per i camini 2, 3, 4 le emissioni dovranno essere controllate con cadenza semestrale. Il primo monitoraggio e ogni volta che la composizione della miscela in ingresso subirà delle variazioni, dovrà comprendere anche i seguenti parametri: ARSENICO CADMIO MERCURIO FLUORO
	2	Polveri Tot	20		10	
	3	Polveri Tot	20		10	
	4	Polveri Tot	20		10	

Autorizzazioni	Camini	Limiti mg/Nmc		Prescrizioni	Variazioni
Decreto Provincia di Rovigo n.48331 del 12/12/2001	1	Polveri tot.	20	Vedi punto precedente	Per i camini <u>1, 28</u> le emissioni dovranno essere controllate con <u>cadenza semestrale</u> per quanto riguarda POLVERI; SOV; CLORO; FLUORO., <u>con cadenza annuale</u> per quanto riguarda: OSSIDI DI AZOTO; MONOSSIDO DI CARBONIO; NICHEL; PIOMBO; RAME; CROMO III; CROMO VII. Per i camini <u>29, 30</u> , le emissioni dovranno essere controllate con <u>cadenza semestrale</u> . Il primo monitoraggio e ogni volta che la composizione della miscela in ingresso subirà delle variazioni, dovrà comprendere anche i seguenti parametri: ARSENICO CADMIO MERCURIO FLUORO
		Cloro	3		
		SOV, come carbonio tot.	50		
		Composti del Fluoro, come F	2		
		Ossidi di azoto	120		
		Monossido di Carbonio	150		
		Nichel	1		
		Piombo	5		
		Rame	5		
		Cromo III	5		
	Cromo VI	1			
	28	Polveri tot.	20		
		Cloro	3		
		SOV, come carbonio tot.	50		
		Composti del Fluoro, come F	2		
		Ossidi di azoto	120		
Monossido di Carbonio		150			
Nichel		1			
Piombo		5			
Rame	5				
Cromo III	5				
Cromo VI	1				
29	Polveri tot.	10			
30	Polveri tot.	10			
Decreto Provincia di Rovigo n. 17855 del 23/04/2004	36	Polveri tot.	10	Vedi punto precedente	Per i camini <u>36, 37</u> le emissioni dovranno essere controllate con <u>cadenza semestrale</u> . Il primo monitoraggio e ogni volta che la composizione della miscela in ingresso subirà delle variazioni, dovrà comprendere anche i seguenti parametri: ARSENICO CADMIO MERCURIO FLUORO
Decreto Provincia di Rovigo n. 52898 del 28/12/2004	37	Polveri tot.	10	Vedi punto precedente	

Autorizzazioni	Camini	Limiti mg/Nmc		Prescrizioni	Variazioni
Decreto Provincia di Rovigo n. 30705 del 12/06/2008	43	Polveri tot.	10	Vedi punto precedente	Le emissioni dovranno essere controllate con cadenza semestrale. Il primo monitoraggio e ogni volta che la composizione della miscela in ingresso subirà delle variazioni, dovrà comprendere anche i seguenti parametri: ARSENICO CADMIO MERCURIO FLUORO

Per i camini 1 e 28, ogni due anni dovrà essere effettuata un'analisi della silice libera cristallina.

Oltre ai nuovi limiti imposti, così come riportati nelle tabelle precedenti, in linea con quanto definito dalle MTD nazionali, si ritiene necessario sottoporre ad un maggior controllo la produzione delle emissioni da camino n1.

Tale camino, afferente al primo forno fusorio, infatti, presenta valori di concentrazione e un flusso di massa relativi alle polveri, piuttosto alti rispetto al camino n. 28, che convoglia le emissioni del secondo forno fusorio.

Tali valori, che tuttavia non sembrano superare i limiti massimi indicati dalle MTD che prevedono valori di concentrazione compresi tra 1 e 20 mg/Nmc, risultano così diversi da quelli dell'altro camino operante in parallelo, perchè, a differenza di quest'ultimo, oltre a convogliare gli inquinanti prodotti dalla fase di fusione del metallo, convoglia anche le emissioni delle fasi di degasaggio e flussaggio che producono molte più polveri della semplice fase di fusione.

A tal proposito si può intervenire provvedendo all'adozione di un sistema di abbattimento, di cui attualmente entrambi i camini in oggetto risultano sprovvisti, per il camino n.1, al fine di abbassare maggiormente gli valori di emissione e garantire minori flussi in uscita.

Emissioni diffuse

Anche se in sede di domanda AIA l'attività di lavaggio con percloroetilene non è stata dichiarata attività IPPC (o comunque attività tecnicamente connessa all'attività di pressofusione dell'alluminio), visti i quantitativi di percloroetilene effettivamente utilizzati presso l'impianto e considerato il potenziale impatto di questa sostanza sull'uomo e sull'ambiente, in questa sede vengono definiti i limiti anche per le emissioni diffuse che possono originarsi da questo tipo di attività, sulla base dei dati forniti dalla ditta e sulla scorta dei piani di gestione solventi presentati nel corso degli anni e della capacità nominale degli impianti.

Si premette che:

- per le emissioni diffuse dell'attività 1 la ditta ha calcolato una percentuale di 1,5% dell'input (il limite massimo di legge è 10% dell'input);
- l'attività di lavaggio con percloroetilene rientra al punto 10, parte II, Allegato III del D.Lgs. 152/2006, parte quinta: *pulizia di superficie, con una soglia di consumo di solvente superiore a 1 ton/anno*. I limiti di emissione per i COV alogenati sono quelli previsti sempre dall'Allegato III, parte I, punto 2.3 e parte III, tipologia attività n.4.

Pertanto si prescrive:

1. Attività di lavaggio nel trattamento chimico-fisico, unità di pressofusione:

- **Consumo massimo di solvente** (inteso come il consumo di solvente calcolato sulla base della capacità nominale riferita a 330 gg/anno): **73,050 ton/anno**
- **Emissione totale annua (E)** (conseguente all'applicazione dei valori limite, individuata sulla base del consumo massimo teorico di solvente: **40,550 ton/anno**. Il termine E andrà calcolato con la seguente formula: $E=F+O1$ dove:

F sta per emissione diffusa: **38,966 ton/anno** (1,5% input come dichiarato dalla ditta)

O1 sta per emissione nell'effluente gassoso: **1,584 ton/anno**

2. Attività di lavaggio gruppi magnetici

- **Consumo massimo di solvente** (inteso come il consumo di solvente calcolato sulla base della capacità nominale riferita a 330 gg/anno): **66,786 ton/anno**

- **Emissione totale annua (E)** (conseguente all'applicazione dei valori limite, individuata sulla base del consumo massimo teorico di solvente: **7,396 ton/anno**. Il termine E andrà calcolato con la seguente formula: $E=F+O1$ dove:

F sta per emissione diffusa: **6,678 ton/anno** (10% input)

O1 sta per emissione nell'effluente gassoso: **0,716 ton/anno**

La ditta, inoltre, è tenuta ad elaborare con periodicità annuale il Piano di Gestione Solventi, redatto con le indicazioni contenute nella parte V dell'Allegato II al D.Lgs. 152/2006, parte quinta da trasmettere alla Provincia entro il 31 marzo di ogni anno.

In particolare dovrà dimostrare il rispetto dei limiti di emissione totale annua (E) sopra riportati.

Scarichi idrici

Da un esame della documentazione presentata è emersa la necessità di disporre di una planimetria dettagliata delle rete delle acque di processo e di un elenco dettagliato e puntuale di tutti gli strumenti di misura indicati nel PM proposto dall'azienda al punto "Inquinamento idrico superficiale".

Tale documentazione, oltre a dimostrarsi importante per avere una conoscenza chiara ed esaustiva dei processi produttivi, risulterebbe utile nelle successive fasi di controllo, così come verranno in seguito definite nel paragrafo "Piano di Monitoraggio e controllo dell'impianto".

Per quanto riguarda l'impianto di depurazione presente presso l'impianto, dichiarato nella domanda AIA tecnicamente connesso all'attività IPPC in oggetto, risulta necessario provvedere ad un monitoraggio delle portate, dei livelli di Piombo e degli Oli, eventualmente presenti allo scarico S2 delle acque che, dopo il trattamento nell'impianto di depurazione, vengono immesse nello Scolo Casalveghe.

È inoltre necessario che la ditta fornisca tipologia e modalità di intervento dei blocchi dell'impianto di depurazione, comprendendo le soglie di azione, le azioni previste, come ad esempio blocchi di pompe, intercettazioni, ecc. (entro 1 anno a partire dalla data di efficacia dell'AIA).

2. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verifica del rispetto dei valori di emissione previsti dalla normativa ambientale vigente;
- raccolta dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale.

La ditta IMER, come già detto in precedenza si avvale di un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo la norma di riferimento UNI EN ISO 14001:2004, all'interno del quale è stato predisposto un Piano di Monitoraggio.

La ditta, inoltre, in sede di domanda AIA, ha proposto una serie di nuovi indicatori ambientali, oltre a quelli già inclusi nel suddetto piano di monitoraggio, che verranno installati presso l'impianto; tali indicatori misureranno i principali consumi dell'impianto in relazione all'attività IPPC prevalente, ovvero la pressofusione:

- indicatore relativo al consumo di acqua prelevata da acquedotto (l acqua/ton pressofusi);
- indicatore relativo al consumo di gas metano (mc CH₄/ton pressofusi);
- indicatore relativo al consumo di energia elettrica (kW/ton pressofusi);
- indicatore relativo al consumo di distaccante di pressofusione (kg/ton pressofusi).

Fermo restando quanto definito, quindi, dal Sistema di Gestione Ambientale già adottato dall'azienda, la ditta dovrà altresì rispettare le condizioni stabilite al seguente paragrafo 3.

3. CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO E PRESCRIZIONI

Si riportano di seguito le prescrizioni e le condizioni che la ditta è tenuta a rispettare affinché l'autorizzazione in oggetto possa ritenersi valida.

Per quanto riguarda le **emissioni in atmosfera** la Ditta è tenuta al rispetto dei seguenti limiti e delle relative prescrizioni:

Camini n. 2, n.3, n. 4:

POLVERI TOT

limite di emissione 10 mg/Nmc

Le emissioni dovranno essere controllate con cadenza semestrale.

Per quanto riguarda il **primo monitoraggio** e ogni volta che verrà **variata la composizione dei pani di alluminio**, materia prima in ingresso al ciclo produttivo, si dovranno analizzare anche i seguenti parametri:

ARSENICO;
CADMIO;
MERCURIO;
FLUORO.

Camini n. 1 e n. 28:

Le emissioni dovranno essere controllate

- con cadenza semestrale per quanto riguarda i seguenti parametri:

POLVERI TOT.

limite di emissione: 20 mg/Nmc

SOV (come carbonio totale)

limite di emissione: 50 mg/Nmc

CLOORO

limite di emissione: 3 mg/Nmc

Composti del FLUORO come F

limite di emissione: 2 mg/Nmc;

- con cadenza annuale per quanto riguarda i seguenti parametri:

OSSIDI di AZOTO

limite di emissione: **120 mg/Nmc**

MONOSSIDO di CARBONIO

limite di emissione **150 mg/Nmc**

NICHEL

limite di emissione **1 mg/Nmc**

PIOMBO

limite di emissione **5 mg/Nmc**

RAME

limite di emissione **5 mg/Nmc**

CROMO III

limite di emissione **5 mg/Nmc**

CROMO IV

limite di emissione **1 mg/Nmc**

Per quanto riguarda il **primo monitoraggio** e ogni volta che verrà **variata la composizione dei pani di alluminio**, materia prima in ingresso al ciclo produttivo, si dovranno analizzare anche i seguenti parametri:

ARSENICO;

CADMIO;

MERCURIO;

FLUORO.

Ogni due anni dovrà essere effettuata un'analisi di

SILICE LIBERA CRISTALLINA

➤ La ditta dovrà provvedere all'adozione di un **idoneo sistema di abbattimento per il camino n.1**. Per la realizzazione dello stesso viene concesso alla ditta un termine di 18 mesi a partire dalla data di efficacia dell'AIA; il non rispetto del suddetto termine porterà alla necessità di rivedere i termini e le condizioni del provvedimento stesso.

Camini 29, 30, 36, 37:

POLVERI TOT:

limite di emissione **20 mg/Nmc**

Le emissioni dovranno essere controllate con cadenza semestrale.

Per quanto riguarda il primo monitoraggio e ogni volta che verrà variata la composizione dei pani di alluminio, materia prima in ingresso al ciclo produttivo, si dovranno analizzare anche i seguenti parametri:

ARSENICO;

CADMIO;

MERCURIO

FLUORO.

Camini n. 24 e 25 - Attività di lavaggio nel trattamento chimico-fisico, unità di pressofusione:

PERCLOROETILENE:

limite di emissione per ogni singolo camino **20 mg/Nmc** se il flusso di massa è uguale o superiore a **100gr/h**

Consumo massimo di solvente (inteso come il consumo di solvente calcolato sulla base della capacità nominale riferita a 330 gg/anno): **73,050 ton/anno**

Emissione totale annua (E) (conseguente all'applicazione dei valori limite, individuata sulla base del consumo massimo teorico di solvente: **40,550 ton/anno**.

Il termine E andrà calcolato con la seguente formula:

$E=F+O1$ dove:

F sta per emissione diffusa: 38,966 ton/anno (1,5% input come dichiarato dalla ditta)

O1 sta per emissione nell'effluente gassoso: 1,584 ton/anno

Camino 7 - Attività di lavaggio gruppi magnetici:

PERCLOROETILENE:

Limite di emissione: **20 mg/Nmc** se il flusso di massa è

uguale o superiore a **100gr/h**

Consumo massimo di solvente (inteso come il consumo di solvente calcolato sulla base della capacità nominale riferita a 330 gg/anno): **66,786 ton/anno**

Emissione totale annua (E) (conseguente all'applicazione dei valori limite, individuata sulla base del consumo massimo teorico di solvente): **7,396 ton/anno**

Il termine E andrà calcolato con la seguente formula:

$E=F+O1$ dove:

F sta per emissione diffusa: 6,678 ton/anno (10% input)

O1 sta per emissione nell'effluente gassoso: 0,716 ton/anno

La ditta, inoltre, è tenuta ad elaborare con periodicità annuale il **Piano di Gestione Solventi**, redatto con le indicazioni contenute nella parte V dell'Allegato II al D.Lgs. 152/2006, parte quinta da trasmettere alla Provincia entro il 31 marzo di ogni anno.

In particolare dovrà dimostrare il rispetto dei limiti di emissione totale annua (E) sopra riportati.

➤ Per quanto riguarda **l'impianto di II categoria e lo scarico in acque superficiali delle acque reflue industriali, domestiche e meteoriche** provenienti da insediamento produttivo, si riporta quanto definito nell'autorizzazione prot. gen. n. 29240 del 30 giugno 2005, ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e della L.R. 33/1985, così come modificato dal successivo atto autorizzativo prot. gen. n. 39256 del 6 settembre 2006:

- il materiale di risulta del trattamento depurativo dovrà essere periodicamente smaltito nei modi e nelle forme previsti dal D.Lgs 152/2006;
- le caratteristiche dello scarico delle acque reflue depurate nello scolo consorziale Casalveghe dovranno essere conformi ai limiti di emissione indicati nella tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs. 152/2006, come peraltro riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo presentato dalla Ditta;
- i limiti di accettabilità previsti non devono essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
- il punto assunto per la misurazione dello scarico (S2 nelle planimetrie presentate) deve essere mantenuto accessibile per i campionamenti ed i controlli ed è quello;

- è vietato effettuare accumuli all'aperto di materie, prodotti e sottoprodotti che possono essere causa di inquinamento delle acque meteoriche. Qualora per la natura delle operazioni svolte non sia possibile eliminare tale rischio, dette acque meteoriche dovranno essere convogliate per il trattamento, ovvero raccolte e avviate per la depurazione presso impianti autorizzati;
- i punti assunti per il controllo (S3 e S4 nelle planimetrie presentate) dovranno essere mantenuti accessibili ed ispezionabili.

Inoltre:

- Entro 18 mesi dalla data di efficacia del provvedimento in oggetto, la ditta è tenuta a presentare una **planimetria dettagliata della rete delle acque di processo** all'interno dello stabilimento fino all'ingresso al depuratore.
- Entro 1 anno dalla data di efficacia del provvedimento in oggetto, la ditta è tenuta a **fornire tipologie e modalità di intervento dei blocchi dell'impianto di depurazione**, comprendendo le soglie di azione, le azioni previste, come ad esempio blocchi di pompe, intercettazioni, ecc.

➤ Per quanto riguarda lo **stoccaggio provvisorio di rifiuti speciali e pericolosi** presso l'impianto, si riporta quanto definito nella determinazione dirigenziale della Provincia di Rovigo n. 27969 del 29 maggio 2008: "Autorizzazione alla gestione di uno stoccaggio provvisorio di rifiuti speciali e pericolosi presso il luogo di produzione degli stessi (D15 – R13), ai sensi del D.Lgs 152/2006, parte IV e L.R. 3/2000":

- la Ditta è tenuta alla gestione dello stoccaggio autorizzato nel rispetto delle modalità dalla stessa dichiarate nella documentazione tecnica allegata alla domanda, nonché nel pieno rispetto della vigente normativa ambientale;
- in caso di cessazione dell'attività la ditta è tenuta, entro 30 gg dalla dismissione dell'impianto, alla rimozione e corretto smaltimento di tutti i rifiuti presenti in impianto, alla bonifica di tutte le attrezzature ed installazioni presenti, nonché alla pulizia e ripristino delle aree coperte e scoperte;
- la ditta è tenuta ad adempiere alle disposizioni di cui alla vigente normativa in materia di corretta gestione dei rifiuti ed ambientale con particolare riferimento agli adempimenti contemplati nel D. Lgs. 03.04.2006 n.152.

➤ Per quanto riguarda il **Piano di Monitoraggio e Controllo** (PMC) dell'impianto, la ditta è tenuta a:

- effettuare il monitoraggio delle acque relative allo scarico S2 nei tempi e nei modi definiti dal PMC presentato dalla Ditta; oltre ai parametri ivi definiti dovranno essere aggiuntivamente monitorati: portata, piombo e oli;
- presentare, entro 1 anno dalla data di efficacia del provvedimento in oggetto, un elenco dettagliato e puntuale di tutti gli strumenti di misura indicati nel Piano di Monitoraggio proposto dall'azienda al punto "Inquinamento idrico superficiale", specificando se la taratura degli strumenti viene condotta da personale interno o da ditta specializzata e verificando la congruità delle tarature con manuale d'uso e manutenzione degli strumenti di misura;
- istituire un registro delle manutenzioni e dei controlli relativi all'impianto di depurazione, ivi comprese le operazioni di taratura degli strumenti di misura e controllo;
- provvedere alla redazione di un **report annuale** che dovrà essere trasmesso entro il 30 aprile alla Provincia e al Comune e tenuto a disposizione dell'Autorità in caso di sopralluoghi relativamente ai risultati dei monitoraggi condotti durante l'anno su:

materie prime e prodotti finiti;

consumo di risorse idriche, energia e combustibile;

emissioni in atmosfera (eventualmente comprensive di emissioni diffuse che al momento non vengono monitorate);

scarichi idrici;

rifiuti;

indicatori di performance ambientale.

➤ La ditta dovrà inoltre trasmettere entro lo stesso termine del 30 aprile di ogni anno, le informazioni di cui all'art.12 del dlvo 59/05 alle autorità ivi indicate;

- Comunicare, con un anticipo di 2 settimane, ad ARPAV e Provincia la data degli autocontrolli.
- Segnalare tempestivamente (entro 24 ore dall'accertamento) ad ARPAV, Provincia e Comune esiti non conformi degli autocontrolli, motivandone le cause e programmando le successive azioni correttive e monitoraggi.

- Prima della scadenza del periodo di validità dell'AIA e contestualmente alla richiesta di rinnovo della stessa, l'Azienda dovrà presentare alla Provincia, all'ARPAV e al Comune una relazione riepilogativa relativa all'andamento degli indicatori di performance ambientale e dei vari dati di monitoraggio relativi ai 5 anni di validità dell'AIA.
- Il gestore dell'attività succitata, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'autorizzazione integrata ambientale, nè da comunicazione alla Provincia, secondo quanto previsto dall'art.11 del dlvo 59/05;
- La validità della presente autorizzazione è vincolata al mantenimento dell'efficacia delle garanzie finanziarie, di cui alla D.G.R.V. 14.07.1999 n. 2528 che la ditta dovrà provvedere a prestare per tutto il tempo di durata della stessa;
- La ditta dovrà inviare annualmente alla Provincia, prima della scadenza, prova documentale attestante l'avvenuto rinnovo della polizza RC Inquinamento, da prestarsi ai sensi della D.G.R.V. 14.07.1999 n. 2528.

Ing. Valeriano Tessaro

Visto:

Il dirigente
Area Ambiente
Ing. Luigi Ferrari