



**Autorizzazione Integrata Ambientale.
Siderzinco S.r.l. – Zona industriale Vascigliano – Stroncone (TR)**

Rapporto Istruttorio

Attività IPPC 2.3c
Attività IPPC 2.6

Ottobre 2010

Rapporto istruttorio

arpa umbria

Indice

SCHEDA INFORMATIVA A.I.A.	4
SINTESI PROCEDURA	5
AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE DALL’AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	6
AUTORIZZAZIONI, PARERI, VISTI, NULLA OSTA UTILI PER LA VALUTAZIONE INTEGRATA	6
1 INQUADRAMENTO GENERALE DEL SITO	7
1.1 INQUADRAMENTO AMMINISTRATIVO-URBANISTICO	7
1.2 INQUADRAMENTO GEOGRAFICO-TERRITORIALE	7
1.3 INQUADRAMENTO PAESAGGISTICO/STORICO/CULTURALE	8
2 ANALISI DELL’ATTIVITÀ E DEL CICLO PRODUTTIVO	9
2.1 CICLO PRODUTTIVO	9
2.1.1 <i>Preparazione materiale</i>	10
2.1.2 <i>Sgrassaggio</i>	11
2.1.3 <i>Decapaggio</i>	12
2.1.4 <i>Flussaggio</i>	12
2.1.5 <i>Essiccazione</i>	13
2.1.6 <i>Zincatura</i>	14
2.1.7 <i>Passivazione</i>	15
2.1.8 <i>Raffreddamento e ripulitura</i>	15
2.1.9 <i>Stoccaggio</i>	16
2.1.10 <i>Movimentazione</i>	16
2.2 MATERIE PRIME E CHEMICALS	17
2.3 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	18
2.4 ENERGIA	18
2.5 EMISSIONI	18
2.5.1 <i>Emissioni in atmosfera</i>	18
2.5.2 <i>Scarichi idrici</i>	21
2.5.3 <i>Emissioni sonore</i>	21
2.5.4 <i>Rifiuti</i>	22
2.5.5 <i>Emissioni al suolo - Siti contaminati</i>	23
2.5.6 <i>Sistemi di trasporto</i>	23
2.6 SISTEMI DI CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO	24
2.6.1 <i>Emissioni in atmosfera</i>	24
2.6.2 <i>Emissioni in acqua</i>	25
3 BONIFICHE AMBIENTALI	25
4 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE	25
5 SISTEMI DI GESTIONE	25
6 STATO DI APPLICAZIONE DELLE BAT	25
PRESCRIZIONE 1 - EMISSIONI IN ATMOSFERA	31
PRESCRIZIONE 2 - EMISSIONI IN ACQUA	37
PRESCRIZIONE 3 - INQUINAMENTO ACUSTICO	40
PRESCRIZIONE 4 - RIFIUTI	40
PRESCRIZIONE 5 - ENERGIA	43
PRESCRIZIONE 6 - RISORSE IDRICHE	44
PRESCRIZIONE 7 - MISURE DI CARATTERE GENERALE	44

PRESCRIZIONE 8 - PREVENZIONE INCENDI.....	46
PRESCRIZIONE 9 – TERMINI DI ADEGUAMENTO	46
PRESCRIZIONE 10 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	46
PRESCRIZIONE 11 - MISURE DI CONTROLLO ARPA	46
PRESCRIZIONE 12.....	47

Scheda informativa A.I.A.

Denominazione	Siderzinco S.r.l.
Presentazione domanda	31/01/08
Protocollo domanda	n.15829 del 31.01.08
Comune	Stroncone
Codice IPPC	2.3 (c) - 2.6
Tipologia attività	2.3(c) - Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante applicazione di strati protettivi di metallo fuso con capacità di trattamento superiore a 2t di acciaio grezzo all'ora. 2.6 - Impianti per il trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici con vasche con volume superiore a 30 mc -

Sintesi Procedura

Passi Procedura	Data
Presentazione domanda	31.01.08 Prot. n.15829
Avvio procedimento	25.05.08 Prot. n.76259
Pubblicazione su quotidiano	11.06.08 “Il Giornale dell’Umbria”
Sopralluogo tecnico	21.05.10 26.05.10
Riunione GdL	27.08.10
Osservazioni da parte del Comune	-
Osservazioni del pubblico	-
Conferenza dei servizi	11.10.10

Autorizzazioni sostituite dall'Autorizzazione Integrata Ambientale

<i>Settore interessato</i>	<i>Ente competente</i>	<i>Estremi autorizzazione</i>	<i>Data emissione</i>	<i>Data scadenza</i>	<i>Note</i>
Scarichi idrici acque reflue industriali in pubblica fognatura	ATI4	Prot.n.9317	07/12/02	07/12/06	-
Emissioni in atmosfera	Provincia di Terni	070/2006	08/06/2006	08/06/2021	-

Autorizzazioni, pareri, visti, nulla osta utili per la valutazione integrata

<i>Settore interessato</i>	<i>Ente competente</i>	<i>Estremi autorizzazione</i>	<i>Data emissione</i>	<i>Data scadenza</i>	<i>Note</i>
Certificato di Prevenzione Incendi	Comando provinciale VVF Terni	Pratica n.8274 prot. n.10508	15/02/2008	07/12/2010	-
Concessione edilizia	Comune di Stroncone	n.59	06/11/1991		
Concessione edilizia	Comune di Stroncone	n.61	08/11/1991		
Agibilità in seguito ad ampliamento del fabbricato	Comune di Stroncone	n 1713	29/06/1995		

1 Inquadramento generale del sito

1.1 Inquadramento amministrativo-urbanistico

L'impianto IPPC della società Siderzinco S.r.l. di superficie complessiva di 21.335 m², sono ubicati in via Malvetani n. 22 Zona industriale Vascigliano, Stroncone (TR) a circa 3.5 Km dal centro.

Sulla base di quanto riportato nel P.R.G. e dal certificato di destinazione urbanistica risulta che il sito industriale è ubicato in un'area con la seguente destinazione di uso: "Nuovi complessi industria-artigianato". Stessa destinazione d'uso hanno le aree collocate entro 500 m.

La zona immediatamente al di fuori di quella industriale è agricola.

La classificazione catastale è di seguito riportata .

CLASSIFICAZIONE CATASTALE DEL SITO	
COMUNE di Terni	
FOGLIO N	MAPPALI N.
19	102, 118, 119, 122, 123

Il Comune di Stroncone non ha ancora provveduto alla zonizzazione acustica del proprio territorio ai sensi dell'art. 6, comma 1, lettera a) della Legge Quadro n.447 del 26/10/95 pertanto come previsto all'art. 8 (norme transitorie) del DPCM 14/11/97 si applicano i limiti di cui all'art. 6 comma 1 del DPCM 01/03/91. tali valori sono riportati nella tabella sottostante. Vista la classificazione urbanistica del sito il limite a cui riferirsi è quello di "Zona esclusivamente industriale"

Classificazione	Limite diurno Leq(A)	Limite notturno Leq(A)
Tutto il territorio nazionale	70	60
Zona A (D.M. n. 1444/68)	65	55
Zona B (D.M. n. 1444/68)	60	50
Zona esclusivamente industriale	70	70

1.2 Inquadramento geografico-territoriale

L'impianto della Siderzinco S.r.l. si colloca all'interno di un sito industriale di superficie complessiva di 21.335 m², di cui 3.137 m² di superficie coperta, 1318 m² di superficie scoperta

impermeabilizzata e 16.880 m² di superficie scoperta non impermeabilizzata. Il sito confina con un canale idrico.

Lo stabilimento si trova all'interno di una zona artigianale e industriale che occupa globalmente una superficie di 202.500 m² inserita in un contesto esclusivamente agricolo (le attività prevalenti della zona sono l'agricoltura e l'allevamento). A nord del sito si trova la frazione di Vascigliano (ad una distanza di circa 1.5 km) e ad est il centro di Stroncone (ad una distanza di circa 3.5 km), a sud e ad ovest invece l'area è circondata da colline e altipiani esclusivamente destinati ad allevamento ed agricoltura con poche case sparse e bassa densità di popolazione.

1.3 Inquadramento paesaggistico/storico/culturale

Oltre al P.R.G., i principali programmi e linee guida che interessano lo stabilimento sono i seguenti:

TITOLO PIANO		ENTE
	Piano Urbanistico Territoriale – P.U.T.	Regione
	Piano Territoriale Coordinamento – P.T.C.P	Provincia
	Piano Regolatore del Comune	Comune

I vincoli vigenti nell'area in cui si trova l'insediamento industriale sono i seguenti:

- Vincolo agricolo: Aree agricole (distanza 100m)
- Fluviale: Canale idrico confinante

2 Analisi dell'attività e del ciclo produttivo

2.1 Ciclo produttivo

La società Siderzinco S.r.l. svolge l'attività di zincatura a caldo di materiali ferrosi e rientra nelle categorie di attività industriali di cui all'art.1 del Dlgs 59/2005 sia come attività IPPC 2.3 c) (impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante applicazione di strati protettivi di metallo fuso con capacità di trattamento superiore a 2t di acciaio grezzo all'ora) che come attività IPPC 2.6 (impianti per il trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici con vasche con volume superiore a 30 mc).

La zincatura a caldo consiste nell'immersione di strutture di acciaio (o ghisa), dopo trattamenti preliminari, in un bagno di zinco fuso alla temperatura di circa 450 °C. Si ottiene da questo processo un elemento completamente rivestito di zinco, il cui spessore varia a seconda delle necessità e della tipologia del materiale trattato (generalmente tra 70 e 120 micron di spessore). Il rivestimento migliora la resistenza alle azioni di natura chimica e meccanica del materiale oltre a conferirgli un aspetto estetico più gradevole. La zincatura a caldo interessa diversi settori come quello delle costruzioni, dell'industria, dell'agricoltura ecc.

La lavorazione si svolge in continuo 24 ore su 24 dal lunedì al venerdì, mentre il sabato si svolge dalle 7:00 alle 12:00, nelle restanti ore di inattività il bagno di zincatura viene mantenuto alla temperatura di 450 °C.

La capacità produttiva massima dell'impianto è 10.000 t/anno e nell'anno 2007 la quantità prodotta è stata 9021,6 t/anno.

La linea di lavorazione è costituita da una serie di vasche e da un carro ponte con opportuni supporti per posizionare i semilavorati da lavorare.

La vasca di zincatura ha le seguenti dimensioni: lunghezza 8.5m, larghezza 1.8m e profondità 2.3m.

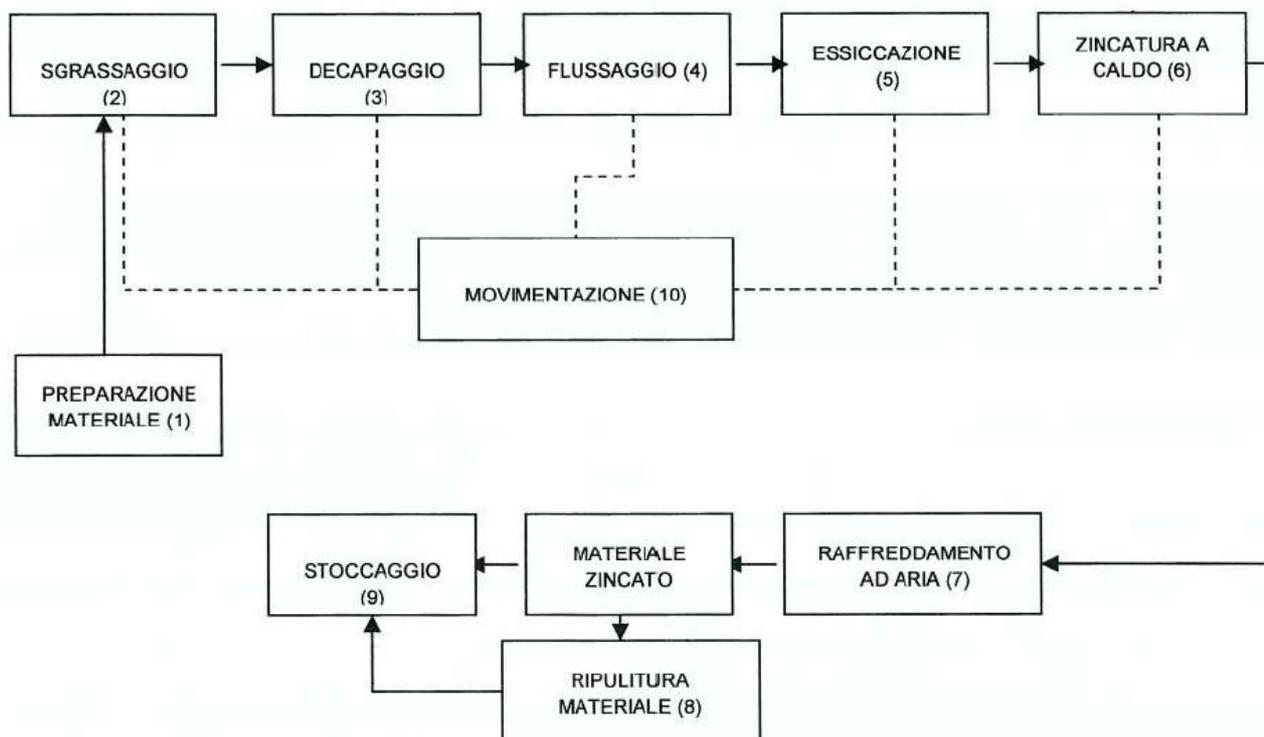
La vasca di sgrassaggio e cinque vasche di decapaggio hanno un volume di 35 mc circa mentre una vasca di decapaggio ha una capacità di 52 mc circa.

Le procedure operative relative alla tecnologia di zincatura a caldo sono riconducibili a tre fasi principali:

- la preparazione superficiale dei pezzi da trattare (preliminare, funzionale e indispensabile alla fase di zincatura vera e propria dal momento che l'acciaio presenta in superficie contaminazioni dovute alla natura stessa della lega ferro-carbonio quali strati di ossido, ruggine e calamina residua dai processi di laminazione e di trafilazione, e sostanze diverse come oli ed emulsioni, eventualmente presenti derivanti da precedenti lavorazioni o

operazioni di trasporto e stoccaggio). La fase 1 può essere a sua volta suddivisa nelle seguenti sottofasi:

- Preparazione materiale
 - Sgrassaggio
 - Decapaggio
 - Flussaggio
 - Essiccazione e preriscaldamento
- l'immersione nello zinco fuso durante la quale avviene il processo metallurgico con la reazione intermetallica tra fase solida (acciaio) e fase liquida (zinco).
 - trattamenti di finitura (pulitura della superficie della struttura al fine di renderla liscia e levigata regolarizzando le eventuali asperità del deposito).

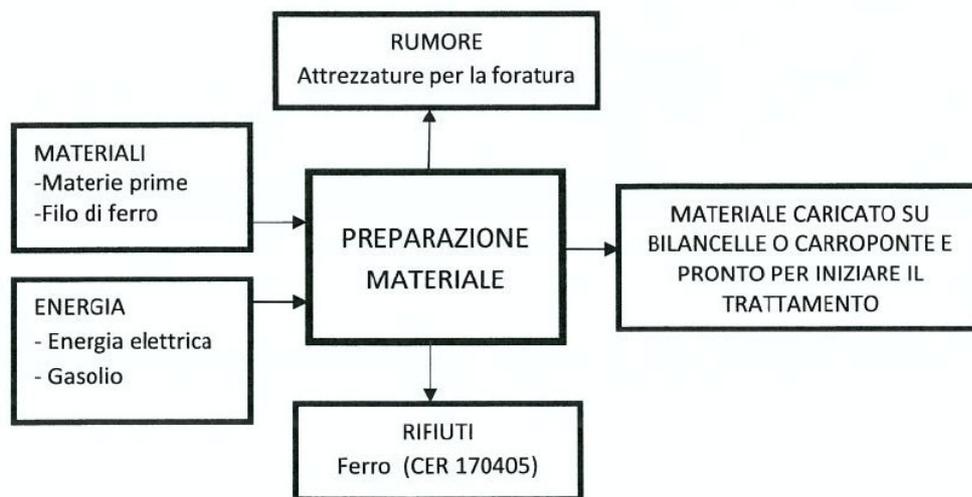


2.1.1 Preparazione materiale

Il materiale da trattare (prevalentemente carpenteria in acciaio, bullonerie, ecc.) viene prelevato dal piazzale e trasportato mediante carrello all'interno del reparto di preparazione e caricamento.

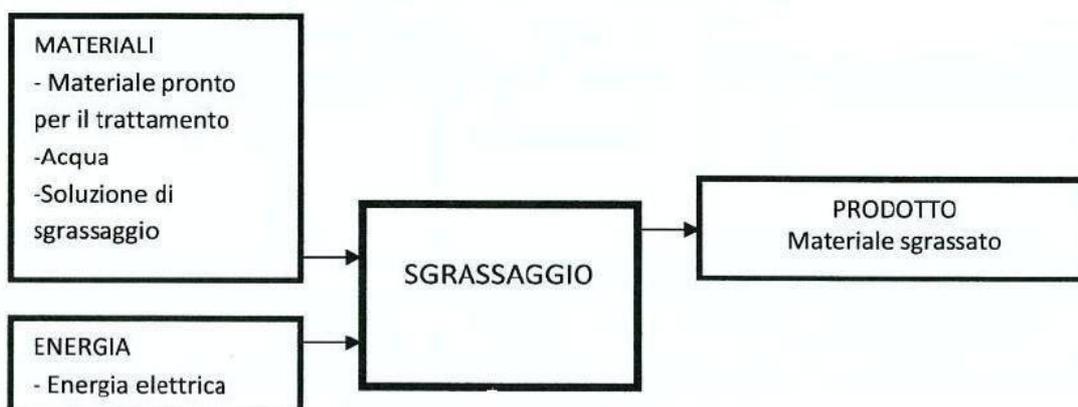
All'interno di tale area avviene un'ispezione visiva del materiale per la verifica dell'idoneità al trattamento di zincatura. Valutata l'idoneità al trattamento si procede a forare quei pezzi che lo richiedono in funzione della circolazione dell'acido di decapaggio e dello zinco fuso in ogni sua

parte o in funzione della necessità di appendere i pezzi; infine si procede al caricamento degli stessi su bilancelle o su carroponte a seconda della lunghezza. La durata di questa fase può andare da un'ora a due a seconda delle caratteristiche costruttive del materiale da trattare.



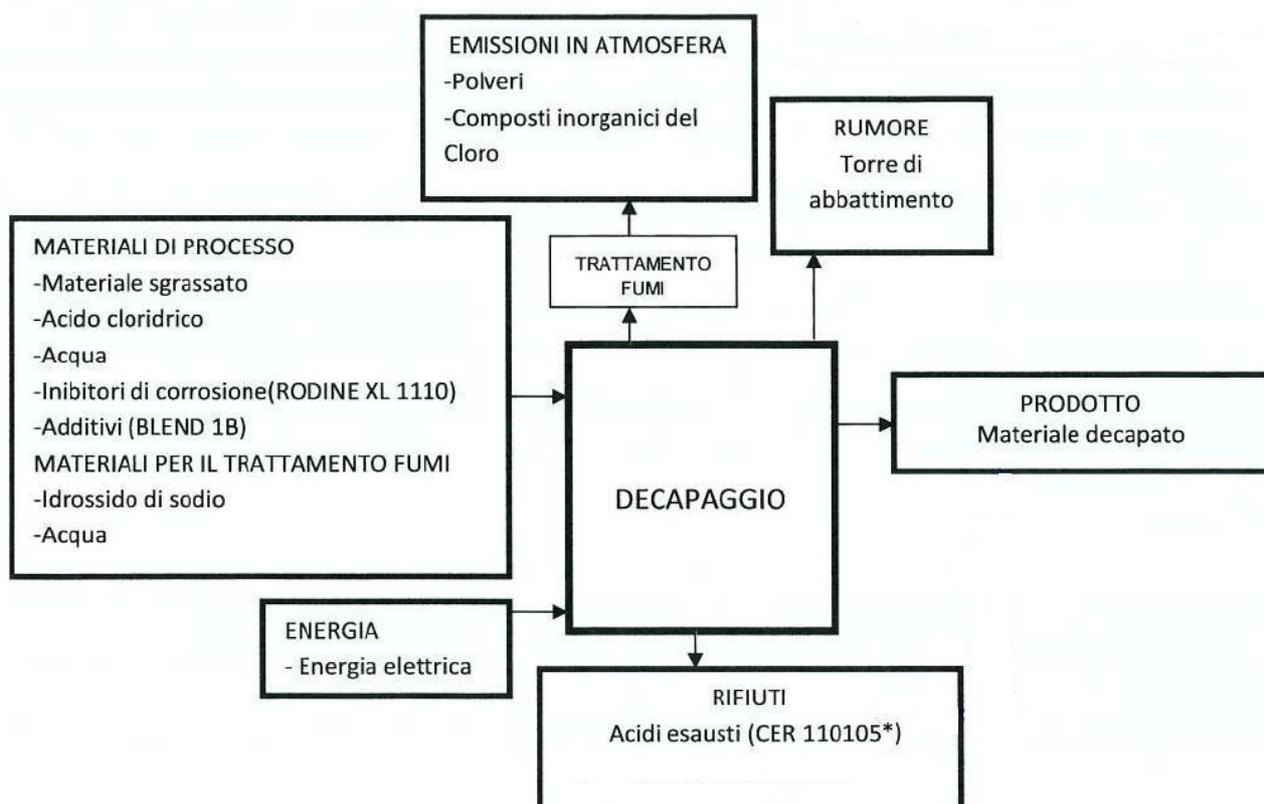
2.1.2 Sgrassaggio

Il materiale viene immerso in una vasca che contiene una soluzione di sgrassaggio costituita da tensioattivi diluiti al 1-2% al fine di eliminare le impurità presenti quali olio, grasso e lubrificanti vari. L'operazione avviene a temperatura ambiente ed ha una durata di circa 10-15 minuti circa. La soluzione sgrassante deve essere sostituita ogni 4-5 anni (la durata è comunque proporzionale alla quantità di acciaio sottoposta al processo di sgrassaggio e al grado di contaminazione).



2.1.3 Decapaggio

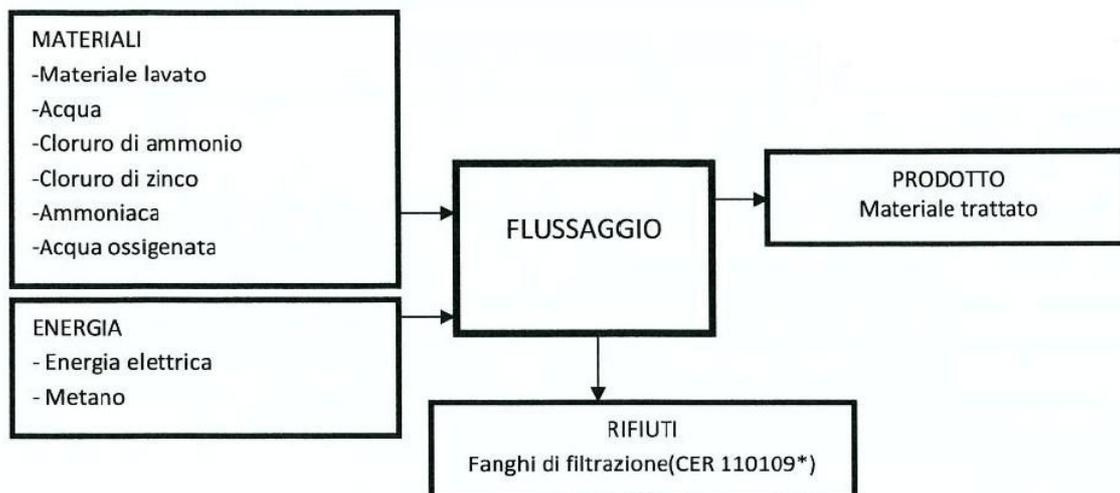
Il decapaggio in acido serve a rimuovere incrostazioni, ossidi e ruggine presenti sui semilavorati da sottoporre a zincatura. I pezzi vengono immersi in vasche contenenti acido cloridrico che viene acquistato in soluzione pari al 31-33% circa e diluito fino al 16,5%. Per prevenire un decapaggio eccessivo dei pezzi sottoposti al processo e per proteggere le pareti delle vasche, vengono aggiunti alla soluzione degli inibitori di corrosione. Sono inoltre utilizzati additivi allo scopo di ridurre le esalazioni acide all'interno dell'ambiente di lavoro. La temperatura a cui avviene questa operazione è quella ambiente e il tempo di immersione va da un minimo di 1 ora ad un massimo di 3 ore a seconda delle condizioni della superficie metallica da trattare. Le emissioni gassose che si sviluppano in questa fase vengono captate da un collettore aspiratore ed inviate alle torri di lavaggio costituite da scrubber a due stadi che le trattano con una soluzione alcalina di idrossido di sodio.



2.1.4 Flussaggio

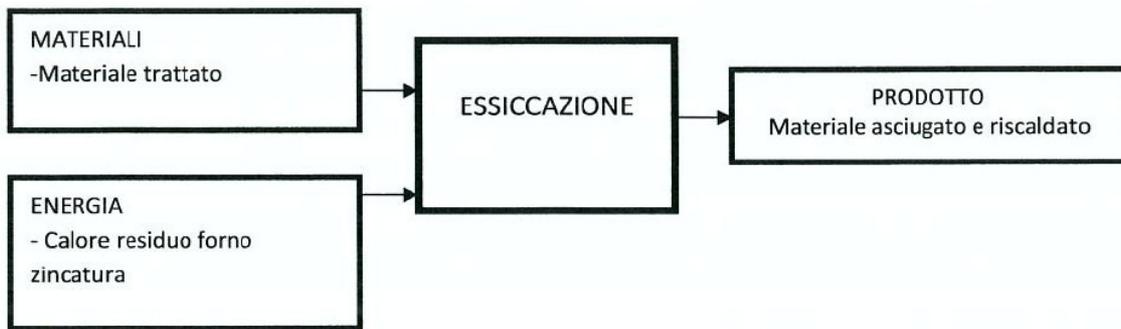
Il trattamento di flussaggio viene effettuato per la protezione dall'ossidazione del materiale che potrebbe causarsi prima dell'immersione nello zinco fuso. I pezzi a temperatura ambiente vengono immersi in una vasca contenente una soluzione alcalina costituita da cloruro di ammonio (40%), cloruro di zinco (50%) e cloruro di potassio (10%), ad una temperatura compresa tra 25 e 40 °C. La durata media del processo è di circa 5 minuti. I sali di flussaggio devono avere un pH compreso tra

3,5 e 4,5 corretto con ammoniaca, ed RH (ferro in soluzione non superiore a 30 g/litro corretto con acqua ossigenata). Il trattamento ed il condizionamento del sale di flussaggio avvengono mediante una pompa di ricircolo; il sale viene trattato in un'apposita vasca in PVC in cui vengono misurati pH ed RH che sono mantenuti nel range corretto mediante l'ausilio di pompe dosatrici che dosano in automatico (attraverso un PLC) sia l'ammoniaca che l'acqua ossigenata. La soluzione trattata, prima di tornare in vasca passa attraverso una filtropressa che la depura dal ferro allo stato solido. I fanghi generati dal processo di filtrazione che vengono smaltiti come rifiuto. La portata delle pompe di ricircolo è stata calcolata affinché la soluzione alcalina contenuta nella vasca di lavorazione sia interamente trattata nel corso di 24 ore. Le emissioni in atmosfera di questa fase sono trascurabili e riconducibili a vapor d'acqua visto che non sono presenti all'interno della soluzione sostanze volatili.



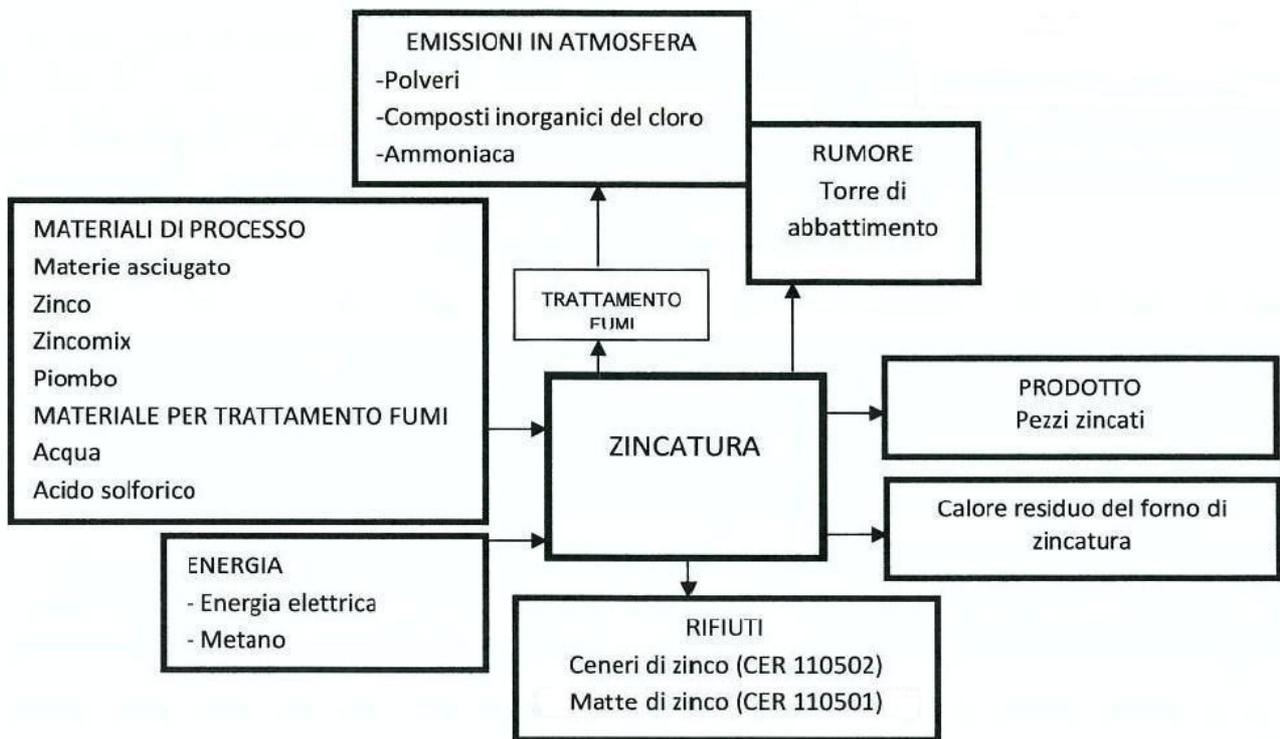
2.1.5 Essiccazione

Il processo di essiccazione e preriscaldamento dei semilavorati in acciaio viene effettuato facendoli lambire dall'aria che viene riscaldata tramite scambiatore recuperando il calore dei fumi provenienti dai bruciatori della vasca di zincatura. L'essiccazione completa permette di ridurre gli spruzzi e le eiezioni di metallo nel momento in cui il manufatto viene immesso nel bagno di zinco. La temperatura di esercizio è un parametro che non influenza significativamente la qualità finale del prodotto finale. La durata dell'operazione è circa 10 minuti.



2.1.6 Zincatura

Il materiale viene immerso nella vasca (riscaldata mediante bruciatori a gas e mantenuta ad una temperatura di 450 °C) contenente zinco fuso e piombo tenuti in agitazione attraverso l'immissione di gas Zincomix. L'acciaio reagisce con lo zinco formando un rivestimento consistente in una serie di strati di leghe ferro-zinco sovrastata da uno strato di zinco puro. Il tempo di immersione è compreso tra i 3 e i 6 minuti. Nella vasca viene aggiunto del piombo per la sua influenza sullo spessore e sull'aspetto esteriore del rivestimento la sua presenza modifica le caratteristiche fisiche dello zinco, in particolar modo la viscosità e la tensione superficiale. Il consumo totale medio di zinco per tonnellata di acciaio è stato nel 2007 di 74 kg circa. Durante la zincatura si generano masse solide contenenti zinco, le matte, causate dalla reazione dello zinco stesso con il ferro dei manufatti zincati. Le matte precipitano sul fondo della vasca da dove vengono periodicamente rimosse a mezzo raschiatura, hanno un contenuto di zinco pari a circa il 96%. Oltre alle matte si formano durante il processo le ceneri di zinco (o schiumature), causate dalla reazione dello zinco con l'ossigeno dell'aria e con il flussante. Le schiumature sono costituite per lo più da zinco metallico, ossidi di zinco, sali di cloruro di zinco e cloruro di ammonio (in genere hanno un contenuto di zinco pari al 92% e vengono inviati al recupero). Avendo una densità più bassa del bagno di zincatura, restano in superficie e vengono rimosse meccanicamente. La vasca di zincatura è dotata di un sistema di aspirazione posizionato a bordo vasca e da una cappa che sovrasta e chiude la vasca durante l'operazione di zincatura. I fumi vengono quindi captati e convogliati verso sistemi di abbattimento.



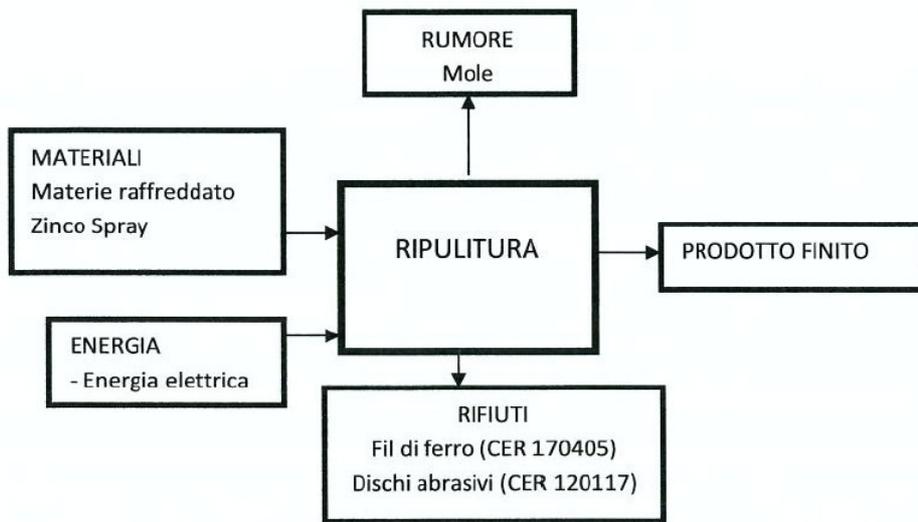
2.1.7 Passivazione

E' inoltre presente una vasca in cui è possibile opzionalmente passivare i prodotti dopo la zincatura per dare un'ulteriore protezione e quando sono previsti lunghi stoccaggi all'aperto o trasporti via mare o se sono richieste determinate caratteristiche estetiche.

2.1.8 Raffreddamento e ripulitura

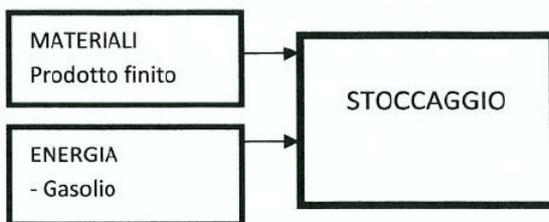
Dopo il processo di zincatura il pezzo viene raffreddato per circa 1 ora a temperatura ambiente ad aria calma ed ispezionato. Le imperfezioni vengono riparate e la ripulitura avviene mediante mole affinché il pezzo stesso risulti liscio ed esente da gocce o eventuali accumuli di zinco. Infine viene verificato che il rivestimento sia stato eseguito correttamente, senza inclusioni di matte, ceneri o residui di flussante e privo di ruggine.





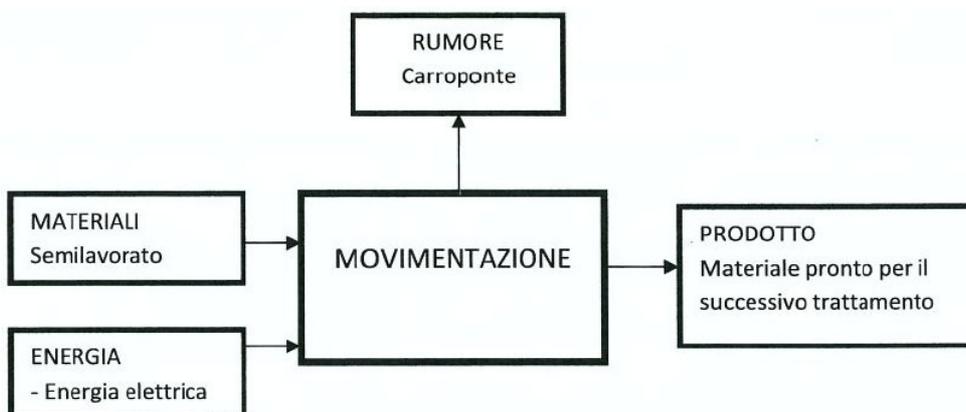
2.1.9 Stoccaggio

Il materiale giunto alla fine del trattamento viene depositato nella campata di stoccaggio.



2.1.10 Movimentazione

La movimentazione del materiale dalla fase di sgrassaggio alla fase di zincatura avviene mediante carroponete.



2.2 Materie prime e chemicals

nella ella 1 (i dati sono riferiti al 2007)

Tabella 1: Materie prime

Descrizione	Fase di utilizzo	Stoccaggio	Quantità (anno)
Filo ferro	Preparazione del materiale	Fusti	97.388 kg
Ossigeno in bombole	Preparazione del materiale	Bombole	773 m3
Gas propano	Preparazione del materiale	Bombole	500 kg
Soluzione di sgrassaggio acido SAFIC	Sgrassaggio	Fusti	7.200 kg
Acido cloridrico	Decapaggio	Serbatoi	199 ton
Inibitori di corrosione (Rodine x1 1110)	Decapaggio	Secchielli	550 kg
Additivi (Blend 1B)	Decapaggio	Taniche	700 kg
Cloruro di ammonio	Flussaggio	Taniche	5.800 kg
Cloruro di zinco	Flussaggio	Taniche	8.475 kg
Ammoniaca in soluzione 32%	Flussaggio	Taniche	8.655 litri
Acido solforico sol. 66 Bè	Flussaggio	Serbatoio	200 kg
Acqua ossigenata	Flussaggio	Taniche	2.000 litri
Umettante	Flussaggio	Taniche	400 kg
Zinco	Zincatura	Pani	666.140 kg
Zincomix	Zincatura	Bombole	760 m3
Piombo	Zincatura	Pani	16.380 kg
Diossidante de-ox per bagno zinco	Zincatura	Secchielli	11.561 kg
Passivante	Passivazione	Serbatoio	400 kg
Zinco spray	Ripulitura	Bombolette	3.672 Nr.
Dischi abrasivi	Ripulitura materiale	Scatole	5.550 Nr.

Le materie prime allo stato liquido sono stoccate in serbatoi su platea impermeabilizzata. Le materie prime allo stato solido (lingotti di zinco) sono poste su bancali. Tale area di stoccaggio è coperta. Un secondo stoccaggio di materie prime (acidi rigenerati) è effettuato a fianco delle vasche.

Tutte le superfici esterne che collegano l'area di stoccaggio alle linee produttive sono impermeabilizzate. La movimentazione del materiale avviene manualmente o attraverso muletto.

Le superfici afferenti alle linee produttive sono impermeabilizzate, dotate di pendenza e di canalette di raccolta per garantire il convogliamento di eventuali sostanze sversate accidentalmente e delle acque di lavaggio pavimenti al bacino di contenimento sottostante. Il caricamento delle sostanze pericolose alle linee produttive avviene manualmente o, limitatamente ad alcune sostanze liquide, in automatico attraverso stoccaggi fuori terra costruiti in materiale resistente alla corrosione

2.3 Approvvigionamento idrico

L'acqua viene utilizzata per i rabbocchi delle vasche di decapaggio e zincatura, che avvengono in maniera periodica, per le torri di lavaggio e a fini igienico-sanitari. Per i rabbocchi viene utilizzata l'acqua piovana recuperata dai tetti attraverso un sistema di canalizzazione che la convoglia verso un serbatoio di stoccaggio di 48 m³. Per le torri di lavaggio ed il servizio igienico viene utilizzata acqua prelevata dall'acquedotto comunale con un consumo di 1044 m³/anno (anno 2007).

2.4 Energia

L'energia termica, circa 4466 kWh, viene prodotta con l'utilizzo di 10 bruciatori a metano con un consumo di circa 1800 m³/anno, per un consumo specifico di 32,51 kWh/unità.

L'energia elettrica viene completamente acquistata dall'esterno, circa 293,259 MWh per un consumo specifico di circa 495,03 kWh/unità

E' inoltre presente un gruppo elettrogeno di emergenza da 35 kW per garantire in caso di guasti il riscaldamento della vasca di zincatura.

2.5 Emissioni

2.5.1 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera generate dall'azienda sono caratterizzate dalle tipologie di inquinanti di seguito riportate:

- **Cloro e suoi composti (HCl):** si tratta per la maggior parte di acido cloridrico e provengono dalla vasca di zincatura e di decapaggio.
- **Ammoniaca (NH₃):** provenienti dalla fase di zincatura;
- **Polveri** provenienti dalle fasi di zincatura e di decapaggio.

L'azienda dispone per le emissioni in atmosfera di autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs 152/2006 smi, rilasciata dalla Provincia di Terni n.070/2006 del 08/06/2006

I livelli di inquinanti misurati dall'azienda, rispetto ai limiti imposti dalla legge, risultano al di sotto dei limiti stessi.

Si riportano, quindi, in riferimento a ciascuna specie inquinante ricercata ai sensi dell'autorizzazione vigente, le caratteristiche di ogni punto di emissione in riferimento alle risultanze analitiche prodotte dal Gestore.

Le emissioni misurate sono espresse in termini di concentrazione (mg/Nm^3) e in termini di flusso di massa (Kg/h). Di seguito si riportano i dati relativi alle emissioni ai punti E1, E2, E3 ed E4.

Tabella 2: Valori limite per i punti di emissione

Punto	Provenienza	Inquinante	Valori limite autorizzati dalla Provincia di Terni (mg/Nm ³)	Valori riferimento del Dlgs 152/06smi Parte V All. 1 Parte III Punto 19	Valori di riferimento da Guida MTD Cat. Attività 2.6 e 2.3c (mg/Nm ³)	Valori autocontrolli (2007)	
						Flusso di massa/ora (Kg/h)	Concentrazione (mg/Nm ³)
E1	Vasca di zincatura	Cloro e suoi composti	10	10	10	0,1179	4,8
		Ammoniaca	30	30	0.1-10	0,036	1,5
		Polveri	25	15-30	5	0,063	2,6
E2	Vasca di zincatura	Cloro e suoi composti	10	10	10	0,0257	3,3
		Ammoniaca	30	30	0.1-10	0,0088	1,1
		Polveri	25	15-30	5	0,0114	1,5
E3	Vasca di decapaggio	Cloro e suoi composti	15	10	10	0,0329	4,4
		Polveri	25	15-30	5-30	0,0072	1
E4	Vasca di decapaggio	Cloro e suoi composti	15	10	10	0,0468	5,7
		Polveri	25	15-30	5-30	0,0074	0,9
E5	Attività non soggetta ad autorizzazione D.Lgs 152/2006 e smi art.269 comma 14 lett.c (la potenza della centrale termica a metano è 1395 kW)						

A seguito della nota Siderzinco, acquisita dalla Provincia di Terni con prot. 19830 del 29/09/2010, veniva comunicata una modifica non sostanziale, consistente nel convogliamento dei fumi provenienti dalla camera di combustione del forno di zincatura, e precedentemente utilizzati per l'asciugatura dei pezzi, in un nuovo punto di emissione E5, non soggetto ad autorizzazione ai sensi dell'art.269 comma 14 del D. Lgs. 152/2006 smi.

Il quadro riassuntivo delle emissioni è stato aggiornato in considerazione della nota Siderzinco del 12/05/2010, inoltrata alla provincia di Terni ed a Arpa Umbria, con la quale la ditta dichiarava i dati delle emissioni esistenti.

Emissioni diffuse

Le attività svolte non comportano emissioni diffuse di materiale polverulento. Le esalazioni di vapori prodotte dalle vasche dei trattamenti superficiali sono captate dagli impianti di aspirazione e pertanto sono abbattute alla fonte.

2.5.2 Scarichi idrici

L'azienda possiede le seguenti tipologie di scarico idrico:

- **Scarico domestico:** i reflui domestici provenienti dai bagni e dai servizi vengono trattati con fossa Imhoff e poi scaricati in pubblica fognatura in 2 punti.
- **Scarico acque meteoriche:** le acque meteoriche provenienti dai tetti vengono raccolte in apposita cisterna e riutilizzate per il rimbocco delle vasche di sgrassaggio, decapaggio e lavaggio, quelle provenienti dai piazzali sono raccolte da una apposita rete e scaricate tal quali in pubblica fognatura attraverso 3 punti di immissione. Per garantire la gestione delle emergenze in caso di sversamenti accidentali di prodotti inquinanti nei piazzali, prima del punto di scarico, la rete idrica è provvista di un condotto di sicurezza di capacità pari a 1.300 litri e di una valvola manuale di intercettazione
- **Reflui industriali di processo:** Non esistono reflui industriali presso l'impianto in quanto i bagni vengono continuamente rigenerati e quando esausti vengono eliminati e trattati come rifiuti ai sensi dell'Art.127 del D.Lgs 152/06 e smi.

2.5.3 Emissioni sonore

L'impianto ricade in zona esclusivamente industriale e l'attività è a ciclo continuo.

Da "Linee Guida per le migliori tecniche disponibili nei trattamenti di Superficie dei metalli"

risulta che per le emissioni sonore non vi sono problematiche specifiche per l'impatto esterno ma potranno comunque esservi macchinari che dovranno sottostare alle norme relative all'ambiente di lavoro.

2.5.4 Rifiuti

In prossimità dei vari reparti esistono appositi specifici contenitori (depositi temporanei) che vengono periodicamente svuotati da ditta autorizzata.

L'azienda produce rifiuti pericolosi e non pericolosi in relazione alle attività di servizio alle diverse fasi del ciclo produttivo.

La quantità totale di rifiuti pericolosi equivale a 225,08 t, quella di rifiuti non pericolosi a 265,33 t. Entrambi i dati sono riferiti alla quantità prodotta nel 2007.

In Tabella 3 sono riportati i rifiuti prodotti dall'azienda, i relativi quantitativi e la modalità di stoccaggio.

Tabella 3: *Tipologia di rifiuti prodotti*

CER	Descrizione	Impianto o fase di provenienza	Quantità (t)	Modalità Stoccaggio	Destinazione	Trasporto
110105*	Acidi di decapaggio	Decapaggio	203,9	Cisterne	R6	Autocisterne
110109*	Fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	Flussaggio	18,2	Cassoni chiusi	D9	Autotrasporto
110502	Ceneri di zinco	Zincatura	144,6	Big-bag	R13	Autotrasporto
170405	Ferro ed acciaio	Preparazione materiale e ripulitura	106,92	Cassoni	R13	Autotrasporto
150106	Imballaggi in materiali misti	Preparazione materiale	12,58	Cassoni	D14	Autotrasporto
150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose, compresi i contenitori a pressione vuoti	Zincatura	3	Big-bag	D15	Autotrasporto

150103	Imballaggi in legno	Preparazione materiale	1,2	Cassoni	R13	Autotrasporto
120117	Dischi abrasivi	Ripulitura	<0,01	Cassoni	D15	Autotrasporto
150202*	Abiti da lavoro	Tutte	<0,01	Cassoni	D15	Autotrasporto

Come da integrazione pratica AIA inviata dal Gestore e protocollata Arpa al n. 13136 del 21/06/10 anche le matte di zinco vengono gestite come rifiuto (con codice CER 110501) e inviate al recupero (R13) con autocarro presso Ditte autorizzate (si rimanda alla prescrizione n. 4 per gli obblighi specifici).

2.5.5 Emissioni al suolo - Siti contaminati

Il Gestore dichiara che nel passato non si sono verificati incidenti

L'area deposito rifiuti è impermeabilizzata, dotata di pensilina di copertura.

Nella linea di produzione sono presenti vasche dotate di bacino di contenimento.

2.5.6 Sistemi di trasporto

Nello stabilimento è presente un flusso di mezzi che provvedono all'approvvigionamento delle materie prime e al prelievo delle produzioni. La tabella 4 riporta la modalità di trasporto e la frequenza dei movimenti:

Tabella 4: Logistica approvvigionamento e vendita

Tipo di materiale	Modalità di trasporto	Frequenza dei movimenti
Acido cloridrico	Autobotte	Mensile
Acqua ossigenata	Autotrasporto	Mensile
Acido solforico sol. 66 Bè	Autobotte	Annuale
Rodine x1 1110	Autotrasporto	Mensile
Filo ferro	Autotrasporto	Mensile
Diossidante de-ox per bagno zinco	Autotrasporto	Mensile
Cloruro di ammonio	Autotrasporto	Mensile
Blend 1B	Autotrasporto	Mensile
Cloruro di zinco	Autotrasporto	Mensile
Dischi abrasivi	Autotrasporto	Mensile
Ammoniaca in soluzione 32%	Autotrasporto	Mensile

Ossigeno in bombole	Autotrasporto	Mensile
Gas propano	Autotrasporto	Mensile
Sgrassatore acido SAFIC	Autotrasporto	Mensile
Umettante	Autotrasporto	Mensile

2.6 Sistemi di contenimento/abbattimento

2.6.1 Emissioni in atmosfera

Nello stabilimento Siderzinco S.r.l. sono presenti i seguenti punti di emissione con relativi impianti di abbattimento:

- Punto di emissione E1. I fumi provenienti dal sistema di captazione posizionato lungo il perimetro della vasca di zincatura vengono aspirati (aspiratore da 30.000mc/ora) e inviati all'impianto di abbattimento. Il sistema è di tipo ad umido realizzato mediante colonna di lavaggio (scrubber) con anelli in propilene (D=2,5 m; H=1,5 m; S=10 mm) alta 7,44 m. All'interno è posto uno strato di riempimento con anelli rashing da 50 mm per favorire il contatto tra il gas e il liquido (soluzione di acido solforico fresca e/o di riciclo trasportata da una pompa) opportunamente distribuito nella parte alta della colonna. La corrente gassosa viene immessa in atmosfera tramite camino di 800 mm di diametro ad una altezza di 9 m dal suolo.
- Punto di emissione E2. I fumi provenienti dalla cappa di aspirazione mobile (aspiratore da 20.000 mc/ora) che sovrasta e chiude la vasca durante l'operazione di zincatura sono inviati all'impianto di abbattimento di tipo ad umido costituito da una colonna di lavaggio (scrubber) realizzata con anelli in propilene (D=1,5 m; S=10 mm) alta 7 m. All'interno è posto uno strato di riempimento con anelli rashing da 50 mm per favorire il contatto tra il gas e il liquido (soluzione di acido solforico fresca e/o di riciclo trasportata da una pompa) opportunamente distribuito nella parte alta della colonna. La corrente gassosa viene immessa in atmosfera tramite camino di 500 mm di diametro ad una altezza di 9 m dal suolo.
- Punti di emissione E3 ed E4. I vapori che si sviluppano dalla soluzione acquosa di acido cloridrico nelle sei vasche di decapaggio vengono collettorate ed aspirate (9000 mc/h) (c'è un collettore ed aspiratore ogni tre vasche) per essere inviate ad una colonna di lavaggio (scrubber a due stadi) dove incontrano in controcorrente una soluzione alcalina. La corrente gassosa viene immessa in atmosfera tramite camino di 400 mm di diametro ad una altezza di 9 m dal suolo.

Emissioni diffuse

Le vasche che esalano sono aspirate o coperte.

2.6.2 Emissioni in acqua

Le acque meteoriche che non vengono recuperate, sono scaricate tal quali in pubblica fognatura. I reflui domestici sono prima trattati con fosse Imhoff e poi scaricati sempre in pubblica fognatura. Non esistono reflui industriali di processo.

3 Bonifiche ambientali

Il sito sul quale insiste lo stabilimento non è da considerarsi un sito inquinato ai sensi del D.lgs.152/06 s.m.i., in virtù delle specifiche attività antropiche precedenti ed in atto. Non esistono, inoltre, registrazioni di incidenti avvenuti che possono aver causato inquinamento.

4 Rischi di incidente rilevante

Sulla base dei quantitativi di sostanze pericolose usate per lo svolgimento dell'attività produttiva, l'Azienda dichiara di non essere assoggettata all'applicazione del D. Lgs. 334/99 e s.m.i.

5 Sistemi di gestione

La Ditta è in possesso di certificazione ISO 9001/2000. Al momento Siderzinco S.r.l. non possiede certificazione del proprio sistema di Gestione Ambientale.

6 Stato di applicazione delle BAT

La valutazione dell'adeguatezza dei trattamenti proposti e precedentemente descritte è stata fatta analizzando i seguenti documenti:

- European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau – IPPC Reference Document on Best Available Techniques for Surface Treatment of Metal and Plastics, August 2006;
- Linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili – Produzione e trasformazione dei metalli Categoria 2.3.c) “Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 tonnellate di acciaio grezzo all'ora”, Ministero dell'Ambiente;
- Linee guida per l'identificazione delle migliori tecniche disponibili nei trattamenti di superficie dei metalli - Categoria 2.6 Impianti per il trattamento di superficie di metalli e di materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³, S.O. n. 29 alla GU serie generale n.51 del 3/3/09

Tabella 5: Stato di attuazione delle BAT - Attività IPPC 2.3c e 2.6

BAT	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
<i>SGRASSAGGIO DEI BAGNI APERTI</i>				
Installazione di uno step di sgrassaggio	X			Come da planimetria
Gestione ottimizzata del bagno (monitoraggio continuo parametri e tramite agitazione)	X	Non applicata l'agitazione		Controllo attraverso analisi semestrali
Manutenzione e pulizia dei bagni	X			Ogni 5 anni mediante filtropressa
<i>DECAPAGGIO E STRIPPAGGIO</i>				
(HCl e Fe e FeCl ₂)	X			Attraverso analisi periodiche
Installazione di un unità di estrazione e trattamento dell'aria estratta (ad es. tramite scrubber)	X			Come da planimetria
Sezione di pretrattamento chiusa con bagni riscaldati e/o concentrati: estrazione e abbattimento			X	Non c'è necessità di bagni riscaldati o concentrati
Minimizzazione dell'acido esausto attraverso l'uso degli inibitori di decapaggio	X			Viene utilizzato l'inibitore ZINCHEM C33
Riduzione tempo di decapaggio			X	Gli impianti esistenti non lo consentono
Recupero della frazione di acido libero dai liquidi di decapaggio esausto			X	Gli impianti esistenti non lo consentono
Rigenerazione esterna dei liquidi di decapaggio	X			Presso Ditte esterne
Rimozione dello zinco dall'acido		X		Non necessaria perché lo strippaggio non viene effettuato
Vasche separate di decapaggio e strippaggio		X		Non necessaria perché lo strippaggio non viene effettuato
Rigenerazione dell'acido e utilizzo dei sali residui per la produzione di flussanti (nel caso in cui non fosse possibile separare il decapaggio e lo strippaggio)			X	Non necessaria perché lo strippaggio non viene effettuato
<i>FLUSSAGGIO</i>				
Controllo dei parametri del bagno di flussaggio	X			Attraverso analisi periodiche

BAT	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
Rigenerazione del bagno di flussaggio <i>in situ</i> (continua o semicontinua) o esterna	X			Come da procedura interna aziendale
Monitoraggio del contenuto di ferro	X			Attraverso analisi periodiche
Invio dei bagni di flussaggio esausti presso produttori di agenti flussanti per il riciclaggio		X		Non necessario perché fatto internamente
IMMERSIONE NELLO ZINCO FUSO				
Cattura delle emissioni tramite cabina o tramite estrazione a bordo vasca seguita da abbattimento della polvere (tramite filtri a manica o scrubber)	X			Vedi planimetria
Riutilizzo della polvere raccolta per la produzione di flussanti		X		Perché non c'è filtro a maniche
Recupero di calore dei gas combusti provenienti dal forno di zincatura (usato in fase di essiccazione)	X			Scambiatore di calore
Efficienza e controllo del forno di riscaldamento	X			Come da procedura operativa interna
Recupero dei sottoprodotti contenenti zinco		X		Le matte sono vendute come rifiuti e come tali vengono recuperate dal cliente
Recupero di zinco dalle schiumature (o ceneri di zinco)		X		In fase di progettazione
Riduzione della produzione di matte di zinco	X			Ottimizzando flussaggio attraverso la rigenerazione
Riduzione della produzione di spruzzi di zinco	X			Ottimizzando preriscaldamento. Aumento della temperatura di preriscaldamento (scambiatore)
MANTENIMENTO DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO				
I mezzi per aumentare la vita delle soluzioni operative si basano sulla determinazione dei parametri critici di controllo, cercando di mantenerli entro limiti accettabili utilizzando le tecniche di rimozione dei contaminanti	X			Come da procedura operativa interna
AGITAZIONE DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO				
Agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia	X			Solo flussaggio per ossidazione

BAT	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
GENERALI				
Tecniche di gestione				
<i>Gestione ambientale:</i> Implementazione di un sistema di gestione ambientale		X		E' previsto tra i prossimi investimenti
<i>Manutenzione e stoccaggio</i> Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio che comportano anche, la formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore; ridurre tempi di stoccaggio e stoccare in aree pavimentate	X			Stoccaggio su pavimento cementato
<i>Minimizzazione degli effetti della rilavorazione</i>				
<i>Benchmarking:</i> 1. Stabilire dei benchmarks o valori di riferimento per monitorare le performance degli impianti (uso energia, acqua e materie prime) 2. Cercare continuamente di migliorare l'uso degli input rispetto ai benchmarks. 3. Analisi e verifica dei dati		X		
<i>Ottimizzazione e controllo della produzione:</i> 1. Calcolo input e output che si possono ottenere teoricamente con diverse lavorazioni; 2. Controllo in tempo reale della produzione e dei processi in linea	X			Come da procedura operativa interna
Progettazione, costruzione, funzionamento delle installazioni				
<i>Implementazione piani di azione:</i> -pavimentare le aree a rischio con materiali appropriati -assicurare la stabilità delle linee di processo e dei componenti -assicurarsi che le taniche di stoccaggio di materiali/sostanze pericolose abbiano un doppio rivestimento o siano all'interno di aree pavimentate -assicurarsi che le vasche nelle linee di processo siano all'interno di aree pavimentate -assicurarsi che i serbatoi di emergenza siano sufficienti, con capacità pari ad almeno il volume totale delle vasca più capiente	X X X X		X	In attuazione

BAT	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
dell'impianto -prevedere ispezioni regolari e programmi di controllo in accordo con SGA -predisporre piani di emergenza per i potenziali incidenti adeguati alla dimensione e localizzazione del sito	X	X		In previsione Incendio Chimici
<i>Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti:</i> - stoccare acidi e alcali separatamente - ridurre il rischio di incendi - evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche; - evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, delle condutture, del sistema di distribuzione, del sistema di aspirazione - ridurre il tempo di stoccaggio, ove possibile - controllare la composizione corrosiva dell'aria di stoccaggio controllando umidità, la temperatura, e la composizione - usare o un rivestimento o un imballaggio anti corrosivo	X X X X X X	X		PVC e moplen I serbatoi sono utilizzati come emergenza perché vengono rigenerate direttamente con autocisterna PVC e moplen
Dismissione del sito per la protezione delle falde				
<i>Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito</i>			X	
Consumo delle risorse primarie				
<i>Elettricità:</i> ridurre il consumo di energia elettrica	X			
<i>Energia termica:</i> prevenire gli incendi monitorando la vasca manualmente o automaticamente per assicurarsi che il liquido non si asciughi e che in tal modo la resistenza non provochi un incendio del rivestimento della vasca	X			
Riduzione delle perdite di calore (ad es. isolando le vasche mediante doppio rivestimento o applicando coibentazioni)	X			Tutto è coibentato (anche i canali fumi)
Recupero dei materiali gestione degli scarti				

BAT	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	NOTE
<i>Prevenzione e riduzione (introducendo il riutilizzo dell'acqua di risciacquo, monitorare le concentrazioni di sostanze evitando il sovradosaggio)</i>		X		Non esiste acqua di risciacquo. Concentrazioni monitorate
<i>Riutilizzo metalli</i>		X		
<i>Recupero delle soluzioni</i>	X			
ARIA				
Estrazione delle emissioni per esigenze ambientali e di salubrità del luogo di lavoro	X			Come da planimetria
RUMORE				
Identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili.	X			Sulla base dei rilievi di rumore all'interno, non esistono fonti di rumore verso l'esterno
Ridurre il rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura (la soglia di rumore può essere ridotta con semplici accorgimenti ad esempio chiusura di porte e portoni, uso di schermature acustiche (ove consentito) per macchinari particolarmente rumorosi)			X	
RIFIUTI				
Riduzione e recupero dei rifiuti	X			
MINIMIZZAZIONE DELL'ACQUE E DEI MATERIALI DI SCARTO				
Minimizzazione dell'acqua di processo	X			Recupero acque meteoriche
Riduzione della viscosità			X	
Riduzione del drag in	X			Mediante sgocciolatura
Riduzione del drag out	X			

PRESCRIZIONE 1 - Emissioni in atmosfera

Emissioni Puntuali

Con riferimento ai punti di emissione E3 ed E4 è fatto obbligo al Gestore di presentare alla Provincia di Terni e ad Arpa Umbria Sezione Territoriale di competenza entro 60 giorni una relazione tecnica in cui sia riportato il progetto del sistema di aspirazione al fine di verificare l'efficienza dello stesso.

Prescrizioni di carattere generale

- 1. I punti di emissione devono essere contraddistinti mediante opportuna cartellonistica.*
- 2. Devono essere rispettati i valori massimi di emissione di cui alla tabella 6.*
- 3. Le misure a cura del Gestore devono essere effettuate in accordo a quanto indicato nel successivo paragrafo “**Frequenza di campionamento (autocontrolli)**”.*
- 4. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto. Il Gestore è tenuto comunque ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto. Non costituiscono in ogni caso periodi di avviamento o di arresto i periodi di oscillazione che si verificano regolarmente nello svolgimento della funzione dell'impianto.*
- 5. Qualora il Gestore accerti che, a seguito di malfunzionamenti o avarie, un valore limite di emissione è superato:*
 - adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità;*
 - informa entro le otto ore successive all'evento l'ARPA Umbria Sezione Territoriale di competenza e l'Autorità competente, precisando le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la sua risoluzione e la relativa tempistica prevista.*
- 6. Deve essere tenuto correttamente il registro dei controlli, per la registrazione dei controlli analitici delle emissioni, nonché dei casi di interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento. Fino all'adozione da parte dell'autorità competente di specifico modello, tale registro deve essere redatto come da fac-simile adottato con DGR n. 204 del 20/01/1993, con pagine numerate, bollate dall'Ente di controllo e firmate dal responsabile dell'impianto.*

7. *Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, malfunzionamenti) deve essere comunicata all'Arpa Sezione Territoriale di Terni e all'autorità competente via fax e deve essere annotata sull'apposito registro di cui al punto 6., riportando motivo, data e ora dell'interruzione, data ed ora del ripristino e durata della fermata in ore. Il registro deve essere tenuto per almeno 3 anni a disposizione degli enti preposti al controllo.*
8. *I valori di emissione espressi in flusso di massa e in concentrazione dovranno essere misurati nelle condizioni di esercizio più gravose.*
9. *Le date in cui si svolgeranno le analisi devono essere comunicate con almeno 15 giorni di anticipo all'Arpa Sezione Territoriale di Competenza e alla Provincia di Terni.*
10. *Entro 45 giorni successivi ai prelievi le relative certificazioni analitiche dovranno essere trasmesse all'Arpa Sezione Territoriale di Competenza e alla Provincia di Terni.*
11. *I condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo la metodica analitica in essere (Norme Unichim).*
12. *Deve essere garantita l'accessibilità ai punti di misura per permettere lo svolgimento di tutti i controlli necessari alla verifica del rispetto dei limiti di emissione, in condizioni tali da garantire il rispetto delle norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione degli infortuni e di igiene del lavoro. I camini devono inoltre rispettare quanto previsto dalle norme tecniche di settore in relazione alle metodiche analitiche utilizzate.*
13. *La data, l'orario e i risultati delle misure effettuate alle emissioni devono essere annotati sul registro di cui al punto 6, foglio "B", ai fini dei controlli previsti dall'art. 269, comma 4. del D.Lgs 152/2006 e smi;*
14. *Il Gestore deve assicurare che l'esercizio e la manutenzione degli impianti siano tali da garantire, in tutte le condizioni di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione riportati nella Tabella 6.*
15. *Gli impianti devono essere gestiti evitando per quanto possibile che si generino emissioni diffuse tecnicamente convogliabili dalle lavorazioni autorizzate. I valori di emissione, espressi in flusso di massa e in concentrazione devono essere misurati nelle condizioni di esercizio più gravose e durante il funzionamento di tutte le sezioni connesse*
16. *Il Gestore è tenuto a presentare all'Autorità competente ed ad Arpa Umbria Sezione Territoriale di Terni entro 60 giorni dal rilascio della presente autorizzazione un progetto riguardante la registrazione in continuo della misura di un parametro (portata del flusso*

negli scrubber o l'assorbimento elettrico dei sistemi di aspirazione) da scegliere in funzione della fattibilità tecnica e dei costi e che consenta di verificare il funzionamento dei sistemi da aspirazione e abbattimento nell'intero periodo di funzionamento dell'impianto. L'adeguamento dovrà avvenire entro 180 giorni dall'approvazione de progetto. Le operazioni di controllo e registrazione giornaliera del valore misurato dovranno trovare riscontro in una serie organizzata di registrazioni da tenere a disposizione dell'autorità competente per un periodo non inferiore a 24 mesi;

- 17. La strumentazione utilizzata per regolazione e controllo del parametro misurato, deve essere soggetta a periodica e regolare manutenzione e taratura;*
- 18. Le operazioni di reintegro della soluzione impiegata negli scrubber dovranno essere annotate sul foglio "C" del registro dei controlli con puntuale riferimento alle date relative ed ai quantitativi reintegrati;*
- 19. Il Gestore è tenuto ad annotare sul foglio C del registro dei controlli, gli interventi di manutenzione e/o sostituzione degli impianti di abbattimento, ivi compresi controlli e taratura degli strumenti di cui ai punti precedenti;*
- 20. Per la verifica della conformità dei limiti devono essere utilizzati i criteri indicati nell'allegato VI della parte V del D.Lgs. 152/06smi (Testo Unico Ambientale) e fino ad emanazione di apposito decreto ai sensi dell'art. 281, comma 5 del D.Lgs 152/2006 smi, i metodi precedentemente in uso previsti dal DM 12/07/1990 e DM 25/08/2000, nonché nella linea guida allegato II del Decreto 31/01/2005 (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); qualora per un inquinante non esista una specifica metodica analitica tra quelle sopra indicate, nella presentazione dei risultati dovrà essere indicata e descritta la metodica utilizzata;*
- 21. Tutte le prescrizioni ed in particolare i valori limite fissati potranno essere aggiornati in base a:*
 - emanazione di nuove norme;*
 - risultati di analisi;*
 - risultati di verifiche in situ.*

Frequenza di campionamento (autocontrolli)

*Per i punti di emissione E1, E2, E3, E4 le misure devono essere **annuali** su tutti i parametri per i quali esistono i limiti espressi (come riportato in Tabella 6).*

Tabella 6: Valori limite per i punti di emissione

P.to di emissione	Provenienza	Portata (Nm³/h)	Durata media emissione nelle 24h (h)	Frequenza emissione (gg/anno)	Temp. (°C)	Sostanze inquinanti	Conc. limite inquinanti (mg/Nm³)	Altezza camino (m)	Area camino (m²)	Tipo di abbattimento
E1	Vasca di zincatura	18.000	24	220	Ambiente	Polveri	10	9	0,785	Scrubber
						Composti del Cl espressi come HCl	10			
						NH ₃	10			
						Metalli (Pb, Zn, Fe come totali)	5			
E2	Vasca di zincatura	18.000	24	220	Ambiente	Polveri	10	9	0,502	Scrubber
						Composti del Cl espressi come HCl	10			
						NH ₃	10			
						Metalli (Pb, Zn, Fe come totali)	5			
E3	Vasca di decappaggio	9.000	24	220	Ambiente	Polveri	10	9	0,283	Scrubber a due stadi
						Cl e composti espressi come HCl	10			
E4	Vasca di decappaggio	9.000	24	220	Ambiente	Polveri	10	9	0,283	Scrubber a due stadi
						Cl e composti espressi come HCl	10			
E5	Attività non soggetta ad autorizzazione D.Lgs 152/2006 e smi art.269 comma 14 lett.c (la potenza della centrale termica a metano è 1395 kW)									

Qualora vi fossero variazioni delle caratteristiche geometriche e/o fisiche dei punti di emissioni rispetto al quadro di riferimento di cui alla Tabella 6, il Gestore è tenuto a comunicarle formalmente all'Autorità Competente, contestualmente alla presentazione dei primi risultati di analisi, motivando le variazioni.

Emissioni Diffuse

L'azienda in linea con lo stato dell'arte in materia, secondo la configurazione del complesso industriale e le criticità riscontrate deve procedere, al fine di ridurre il trasporto eolico di sostanze, a:

- utilizzazione di mezzi coperti per il trasporto interno ed esterno dei rifiuti e delle materie prime nel caso di materiali pulverulenti;
- lavaggio e pulizia delle strade con idonee macchine soprattutto in condizioni di clima secco;
- adeguata carterizzazione dei dispositivi di trasporto meccanico ed incapsulamento delle apparecchiature di dosaggio e miscelazione delle materie prime;
- regolamento mezzi di trasporto finalizzato a limitare la velocità degli stessi.

Metodi di riferimento per il controllo dell'emissioni in atmosfera

Ci si deve riferire all'allegato II del Decreto 31/01/2005 (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) circa le linee guida in materia di sistemi di monitoraggio.

In Tabella 7 si riporta una sintesi non esaustiva.

Tabella 7: Metodi analitici per il controllo delle emissioni

Inquinante	Metodi	Normativa		
		UNI	CEN	ISO
SO ₂ (metodo manuale - spettrofotometrico)	UNICHIM M.U. 541 del Man. 122	UNI 9967 (sostituisce M.U. 541)	Bozza in preparazione c/o TC264 WG 16	ISO 7934 ISO 11632
SO ₂ (gravimetrico)	UNICHIM M.U. 540 del Man. 122	UNI 10246-1 (sostituisce M.U. 540)		
SO ₂ (turbidimetrico)	UNICHIM M.U. 507 del Man. 122	UNI 10246-2 (sostituisce M.U. 507)		
SO ₂ (metodo automatico)		UNI 10393	Bozza in preparazione c/o TC264 WG 16	ISO 7935
NO _x (metodo manuale-)	UNICHIM M.U. 544 del Man. 122	UNI 9970 (sostituisce M.U. 544)	Bozza in preparazione c/o TC264 WG 16	ISO 11564
NO _x (metodo automatico)	UNICHIM M.U. 587 del Man. 122	UNI 10878 (ritirata la UNI 10392 che sostituiva M.U. 587)	Bozza in preparazione c/o TC264 WG 16	ISO 10849
CO	UNICHIM M.U. 543 del Man. 122	UNI 9969 (sostituisce M.U. 543)	Bozza in preparazione c/o TC264 WG 16	ISO 12039

Inquinante	Metodi	Normativa		
Gas combustibili	UNICHIM M.U. 542 del Man. 122	UNI 9968 (sostituisce M.U. 542)		
VOC (metodo manuale – determinazione dei singoli composti)	UNICHIM M.U. 631 del Man. 122	UNI EN 13649 (sostituisce 10493 che sostituiva M.U. 631)	EN 13649	
Carbonio Organico Totale (metodo automatico)		UNI EN 12619 + UNI EN 13526 (hanno sostituito la UNI 10391)	EN 12619 (C < 20 mg/m ³) + EN 13526 (C > 20 mg/m ³)	
Polveri (manuale)	UNICHIM M.U. 402, 494 e 811 del Man. 122	UNI EN 13284-1 (sostituirà UNI 10263 che ha sostituito i M.U. 402 e 494)	EN 13284-1	ISO 9096 (in revisione) ISO/FDIS 12141
Polveri (metodo automatico)			prEN 13284-2	ISO 10155
Velocità e portata	UNICHIM M.U. 422 e 467 del Man. 122	UNI 10169 (sostituisce i 2 M.U., revisione pubblicata nel 2001)		ISO 14164 ISO 10780
Amianto	UNICHIM M.U. 853 del Man. 122	UNI ISO 10397 (in pubbl.)		ISO 10397
Cloro		UNI EN 1911-1,2 e 3	EN 1911-1,2 e 3	
HCl	UNICHIM M.U. 607 e 621 del Man. 122			
HF		UNI 10787		ISO/CD 15713
Fluoruri	UNICHIM M.U. 588 e 620 del Man. 122			ISO/FDIS 11338-1,2
IPA	UNICHIM M.U. 825 del Man. 122 e M.U. 871-90			
PCDD/PCDF	UNICHIM M.U. 825 del Man. 122	UNI EN 1948-1,2 e 3	EN 1948-1,2 e 3	
Mercurio	UNICHIM M.U. 589 del Man. 122 + Met. ISS allo studio	UNI EN 13211	EN 13211	
Metalli	UNICHIM M.U. 723 del Man. 122 + Met. ISS allo studio		prEN 14385	
Ammoniaca	UNICHIM M.U. 632 del Man. 122			
Solfuro di idrogeno	UNICHIM M.U. 634 del Man. 122	Rev. M.U. 634 allo studio		
Silice cristallina	UNICHIM M.U. 633 del Man. 122 (quarzo nelle polveri)	UNI 10568		
Acrilonitrile	UNICHIM M.U. 758 del Man. 122			
PCB	UNICHIM M.U. 825 del Man. 122			
Nebbie oleose	Determinate con lo stesso metodo manuale per le polveri			
Acidi organici	NIOSH n. 7903			
Sostanze basiche	NIOSH n. 7401			

NOTA: Potranno essere valutate metodologie alternative concordate con l'Ente di Controllo

PRESCRIZIONE 2 - Emissioni in acqua

Reflui domestici

Lo smaltimento dei reflui domestici può avvenire tramite fosse Imhoff e scarico in fognatura comunale. La frequenza minima di espurgo dei fanghi deve essere almeno annuale e deve avvenire in conformità a quanto prescritto dalla normativa sui rifiuti.

Per quanto riguarda tariffe e modalità del conferimento dello scarico si rimanda ai regolamenti dell'ATI competente per territorio.

Reflui industriali

Il gestore dichiara che non esistono reflui industriali di processo presso l'impianto.

Acque meteoriche (acque reflue di dilavamento/prima pioggia)

Il Gestore dovrà individuare nel piazzale in cui attualmente le materie prime metalliche vengono stoccate in attesa di essere sottoposte al processo, un'area definita da destinare a detto stoccaggio, compartimentarla, impermeabilizzarla e provvedere al convogliamento delle relative acque di dilavamento allo scopo di impedirne la dispersione al suolo.

Il Gestore è inoltre tenuto ad adeguare, entro 12 mesi dal rilascio della presente autorizzazione l'impianto di trattamento per le acque meteoriche di prima pioggia che preveda i trattamenti necessari per il raggiungimento, allo scarico in fognatura, dei limiti di cui alla tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.lgs.152/06 smi .

- 1. Le acque meteoriche di prima pioggia, così come definite dall'art. 2 comma c) della D.G.R. n. 1171/2007, previo trattamento, devono essere scaricate nella pubblica fognatura delle acque nere. Tale scarico deve rispettare i limiti di cui alla tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.lgs.152/06smi relativo allo scarico in rete fognaria. Il rispetto dei limiti di accettabilità non deve essere in alcun caso conseguito mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Il Gestore è tenuto ad eseguire opportuna certificazione analitica delle acque di prima pioggia con periodicità **annuale**.*
- 2. Il Gestore è tenuto a presentare entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA il progetto di adeguamento della canalizzazione delle acque reflue di dilavamento e meteoriche, corredato da relativa planimetria con riportate le reti dello smaltimento, l'allaccio alla fognatura pubblica con le relative tipologie di reflu, il posizionamento del pozzetto fiscale e del bypass a comando elettronico di intercettazione acque reflue a monte della vasca di trattamento delle acque di prima pioggia;*

3. *Le acque meteoriche provenienti dai tetti dovranno essere recuperate in linea con quanto previsto dalle MTD;*
4. *Le date in cui si svolgeranno i controlli devono essere comunicate con almeno 15 giorni di anticipo all'Arpa Sezione Territoriale di Competenza e alla SII S.c.p.a.;*
5. *Entro 45 giorni successivi ai prelievi le relative certificazioni analitiche devono essere trasmesse all'Arpa Sezione Territoriale di Competenza e all'ATI n.4.*
6. *Per quanto riguarda le tariffe e le modalità di conferimento dello scarico si rimanda ai regolamenti dell'ATI n.4.*

Il Gestore è, inoltre tenuto al rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. *È necessario provvedere allo svuotamento della vasca di prima pioggia dopo 48 ore dal termine dell'evento meteorico in tempo asciutto, ovvero in assenza di precipitazioni meteoriche in atto;*
2. *è fatto obbligo al Gestore di installare e mantenere in perfetto stato di efficienza un bypass a comando elettronico, e di mantenerlo in funzione durante le operazioni di carico e scarico delle materie prime, al fine di contenere eventuali sversamenti accidentali. In caso di malversazione i percolamenti raccolti all'interno del collettore fognario dovranno essere, caratterizzati e smaltiti come rifiuti presso impianti debitamente autorizzati ai sensi della normativa di settore. Il Gestore è tenuto ad annotare su apposito Registro di impianto il verificarsi di tali situazioni di emergenza;*
3. *il Gestore dovrà evitare nei punti di immissione nella pubblica fognatura una commistione tra i reflui di natura industriale (vedasi le acque provenienti dal disoleatore a servizio dell'area di pesa) con lo scarico dei servizi igienici;*
4. *i pozzetti di campionamento fiscale dovranno essere installati per singola tipologia di refluo;*
5. *i pozzetti di campionamento fiscale dovranno essere installati in area pubblica e non all'interno della proprietà;*
6. *è fatto obbligo al Gestore di realizzare i pozzetti fiscali di campionamento immediatamente a monte dell'immissione in pubblica fognatura;*
7. *è fatto obbligo al Gestore di prelevare i campioni esclusivamente presso i pozzetti fiscali di campionamento di cui al punto precedente;*
8. *è fatto obbligo al Gestore di mantenere in perfette condizioni di efficienza e di accessibilità il punto di prelievo di campioni di controllo della qualità sullo scarico, effettuando con cadenza periodica operazioni di manutenzione e pulizia;*

9. è fatto obbligo al Gestore di mantenere in perfetto stato di efficienza e funzionalità i manufatti impiegati per il trattamento delle acque di prima pioggia;
10. i fanghi di risulta dall'impianto per il trattamento delle acque di prima pioggia devono essere smaltiti come rifiuti presso impianti debitamente autorizzati ai sensi della normativa di settore;
11. il bypass a comando elettronico di cui al punto 2 deve essere mantenuto attivo anche in caso d'incendio, al fine di evitare il convogliamento nella pubblica fognatura delle acque di spegnimento. Dette acque dovranno essere raccolte in un idoneo pozzetto, caratterizzate e smaltite in apposito impianto debitamente autorizzato.

Al fine di non produrre alcuna dispersione sul piazzale dello stabilimento dei liquidi derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, il Gestore è tenuto ad adeguare, entro 90 giorni dal rilascio della presente autorizzazione, il bacino di contenimento dei contenitori di stoccaggio delle materie prime alle seguenti condizioni:

1. *il bacino di contenimento deve essere di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;*
2. *il bacino di contenimento deve essere dotato di superficie pavimentata;*
3. *i contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche della sostanza contenuta;*
4. *i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;*

Il pozzetto di raccolta di eventuali sversamenti accidentali presente nell'area di stoccaggio deve essere mantenuto in perfette condizioni di efficienza.

Il Gestore deve garantire, in maniera continuativa, l'accesso al sito da parte del personale degli organi di controllo.

Metodi di riferimento per il controllo delle emissioni in acqua

Ci si deve riferire all'allegato II del Decreto 31/01/2005 (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) circa le linee guida in materia di sistemi di monitoraggio, salvo nuovi aggiornamenti a seguito di decreti riferiti al D.Lgs.152/06 smi (testo unico ambientale).

PRESCRIZIONE 3 - Inquinamento acustico

Considerato che il Comune di Stroncone non ha provveduto alla relativa zonizzazione del territorio ai sensi della Legge 447/95, della LEGGE REGIONALE 6 giugno 2002, n. 8 (Disposizioni per il contenimento e la riduzione dell'inquinamento Acustico) e del relativo REGOLAMENTO REGIONALE 13 agosto 2004, n. 1 (Regolamento di attuazione della legge regionale 6 giugno 2002, n. 8 Disposizioni per il contenimento e la riduzione dell'inquinamento acustico), il Gestore è tenuto a rispettare i limiti di cui al DPCM 01.03.1991.

Il Gestore dovrà presentare entro 12 mesi dal rilascio dell'AIA una valutazione di impatto acustico ai sensi della Legge 447/95 e smi, redatta in conformità agli art. 19 e 20 del Regolamento Regionale 13 agosto 2004, n. 1, corredata da misurazioni fonometriche in prossimità delle sorgenti di rumore per la definizione del valore assoluto di emissione acustica e in prossimità di recettori significativi per la definizione del valore assoluto di immissione e la verifica del rispetto valori limiti differenziali (qualora applicabili). In caso di superamento dei limiti, devono essere riportati gli accorgimenti previsti per il contenimento delle emissioni acustiche nonché la stima della loro efficacia in termini di abbattimento dei livelli di rumore.

PRESCRIZIONE 4 - Rifiuti

I fanghi periodicamente estratti dagli impianti di abbattimento fumi dovranno essere smaltiti con codice CER opportuno e separatamente rispetto agli altri rifiuti.

I fanghi derivanti dalla ripulitura dei residui di fondo delle vasche in occasione dello svuotamento completo dei bagni per manutenzione periodica dovranno essere smaltiti con opportuni codici CER a seconda della loro natura e provenienza.

Deposito temporaneo

Le gestione dei rifiuti in regime di deposito temporaneo dei rifiuti al rispetto dell'art. 183 comma 1, lettera m) del D. Lgs 152 del 3 aprile 2006 e smi.

I rifiuti prodotti devono essere inviati ad impianti di recupero o smaltimento debitamente autorizzati.

Si deve prevenire il possibile inquinamento del suolo e sottosuolo, stoccando i rifiuti in contenitori/cassoni/serbatoi idonei e secondo le normative applicabili al caso specifico. In via generale il deposito di rifiuti deve avvenire su platee in calcestruzzo e per i rifiuti liquidi è opportuno predisporre un sistema di contenimento doppio o con il serbatoio stesso o tramite opportuno bacino di contenimento.

Nel caso di applicabilità di classificazione del rifiuto come preparato pericoloso, devono essere valutate le opportune misure preventive ai fini della relativa manipolazione, etichettatura imballaggio, trasporto. Il Gestore deve valutare anche l'applicabilità delle norme sul trasporto delle merci pericolose, comprese le operazioni di carico-scarico strettamente connesse con il trasporto stesso.

Deve essere predisposta ed implementata opportuna procedura operativa mirata sia alla sistematica e documentata gestione dei rifiuti prodotti (aree individuate ed identificate con opportuna cartellonistica dotate di opportuni contenitori, ecc), sia all'accertamento della verifica di idoneità dei trasportatori e smaltitori utilizzati (elenco delle autorizzazioni articolate per mezzo e codice CER).

È fatto divieto assoluto al Gestore di miscelare categorie diverse di rifiuti speciali pericolosi e rifiuti speciali pericolosi con rifiuti speciali non pericolosi.

I contenitori utilizzati per il deposito temporaneo devono possedere adeguati requisiti di resistenza, essere valutati in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti. Inoltre devono essere dotati di sistemi di chiusura e di accessori atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, di travaso e di svuotamento e devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe, ben visibili per dimensioni e collocazione,

indicanti la natura dei rifiuti stessi; tali recipienti devono essere disposti in modo tale da garantire una facile ispezionabilità ed una sicura movimentazione.

Tali contenitori devono altresì riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10% del totale ed essere dotati di dispositivi anti-traboccamento o di tubazioni di troppo pieno e di indicatore di livello. Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza, al fine di evitare dispersioni nell'ambiente.

Lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo tale da preservare i contenitori dall'azione degli agenti atmosferici e da impedire che eventuali perdite possano defluire in corpi recettori superficiali e/o profondi (in particolare sul terreno, in pozzi idropotabili, pozzi perdenti, caditoie a servizio della rete di raccolta acque meteoriche); nel caso di utilizzo di contenitori quali cassoni, gli stessi devono inoltre essere obbligatoriamente dotati di sistemi di chiusura o copertura superiore.

Le matte di zinco all'interno delle rispettive formelle devono essere altresì stoccate in un'area coperta.

Per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi pericolosi devono essere inoltre rispettate le seguenti prescrizioni:

- a. effettuare lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi liquidi in sezioni al coperto dell'aree di stoccaggio esterne, mantenendo separate l'area di stoccaggio rifiuti dall'area di magazzino materie prime;*
- b. i contenitori o serbatoi fissi o mobili devono riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10 %;*
- c. i contenitori o serbatoi fissi o mobili devono essere posti su pavimento impermeabilizzato e dotati di sistemi di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso, oppure nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30 % del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10 %;*
- d. i contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati;*

- e. i rifiuti incompatibili devono essere stoccati in modo tale da evitare il reciproco contatto, onde escludere la formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o tossico-nocivi ovvero lo sviluppo di notevoli quantità di calore.*
- f. è fatto obbligo al Gestore di effettuare lo stoccaggio degli stessi in maniera separata, in appositi contenitori fissi o mobili.*

E' fatto obbligo al Gestore di assicurare la regolare tenuta del registro di carico e scarico dei rifiuti, previsto dall'art. 190 del D.Lgs. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i. Il registro regolarmente numerato e vidimato dalla Camera di Commercio territorialmente competente, deve essere conservato, unitamente ai formulari, di cui all'art. 193 del D.Lgs. 152 del 3 aprile 2006 e conformi al D.M.A. n. 145/98, per almeno 5 anni dalla data dell'ultima registrazione, ed in caso di cessazione dell'attività da parte dell'azienda, riconsegnato all'autorità competente per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

È fatto obbligo al Gestore di iscriversi al sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti "SISTRI", ai sensi del Decreto del 17/12/09 e s.m.i.

PRESCRIZIONE 5 - Energia

Entro un anno dal rilascio dell'AIA dovrà essere presentato all'autorità competente il primo rapporto di diagnosi energetica di tutte le attività presenti nel sito ovvero l'insieme sistematico di rilievo, raccolta ed analisi dei parametri relativi ai consumi specifici e alle condizioni di esercizio degli impianti con la relativa valutazione tecnico-economica dei flussi di energia.

La situazione energetica, così inquadrata, dovrà essere finalizzata al confronto con parametri medi di consumo, anche presenti nei documenti di riferimento delle MTD, al fine di individuare interventi migliorativi (modifica contratti di fornitura energia, migliore gestione degli impianti, compresa la modulazione dei carichi, modifiche agli impianti esistenti, nuovi impianti) per la riduzione dei consumi e dei costi per l'energia e la valutazione preliminare di fattibilità tecnico-economica.

In particolare:

Energia Termica

Si dovranno definire opportune modalità di controllo e sorveglianza del consumo di energia termica, PCI medio del combustibile stesso (tramite anche analisi chimiche o certificazioni del fornitore).

Energia Elettrica

Si dovrà garantire la minimizzazione del consumo di energia elettrica ricorrendo all'uso di apparecchiature elettriche ad elevato rendimento energetico.

Il consumo dovrà essere correlato alla produzione specifica della linea e i relativi valori dovranno essere confrontati con quelli indicati nelle BAT di riferimento.

PRESCRIZIONE 6 - Risorse idriche

Il Gestore deve garantire che l'utilizzo delle acque sia effettuato nell'ottica dell'uso plurimo delle stesse tramite il ricorso a sistemi di depurazione, riutilizzo e ricircolo. I dati di consumo annuali dovranno essere trasmessi all'Autorità competente e all'ARPA sezione territoriale competente per territorio secondo la frequenza e le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio e Controllo di cui alla Prescrizione 10.

PRESCRIZIONE 7 - Misure di carattere generale

Il Gestore deve garantire la gestione dei processi secondo le seguenti linee generali:

- Il gestore deve effettuare alla ricezione il controllo delle materie prime ed acquisire presso i fornitori le relative schede di sicurezza e certificazioni analitiche. Tali certificazioni e le risultanze dei controlli alla ricezione devono essere disponibili presso lo stabilimento durante le operazioni di controllo di Enti e autorità competenti;*
- le sostanze chimiche devono essere stoccate, gestite e manipolate in modo corretto in tutte le fasi del processo;*
- sia nello stoccaggio che in tutte le fasi del processo dovranno essere adottati tutti gli accorgimenti necessari per impedire il contatto tra sostanze acide e sostanze basiche;*
- lo stoccaggio delle sostanze pericolose deve avvenire in maniera tale da garantire il contenimento anche in situazioni accidentali;*
- il Gestore dovrà garantire il funzionamento dell'impianto stabile e costante, attraverso l'ottimizzazione del controllo di processo. I sistemi di controllo dovranno essere oggetto di*

corretta manutenzione in maniera tale da garantire affidabilità ai parametri misurati e/o rilevati. Tale azione potrà essere applicata anche tramite istruzioni/procedure operative di controllo degli aspetti ambientali correlati all'attività;

- *il Gestore dovrà predisporre un opportuno programma di manutenzione, controllo ed ispezione delle attrezzature critiche e/o ritenute tali dal punto di vista degli aspetti ambientali, siano esse riconducibili ad attrezzature/impianti di processo che di rilevazione e controllo degli stessi processi;*
- *le analisi chimiche eseguite sui bagni con la periodicità definita nelle procedure aziendali dovranno essere riportate in un apposito registro. Detto registro dovrà essere messo a disposizione degli enti di controllo e le certificazioni analitiche dei risultati relativi dovranno essere conservati per almeno 36 mesi;*
- *relativamente ai bacini di contenimento (dell'area stoccaggio liquidi, dell'area trattamenti e dell'area stoccaggio rifiuti) il Gestore dovrà presentare sul piano annuale i controlli effettuati al fine di verificare integrità e tenuta degli stessi;*
- *la gestione della logistica attuale e degli spazi e dei depositi della materie prime in senso stretto e dei rifiuti dovrà avvenire in maniera tale da attuare misure di prevenzione e protezione dell'inquinamento.*
- *il gestore dovrà definire ed implementare opportune procedure di controllo e verifica del comportamento dei fornitori (specialmente autotrasportatori) che permettano di prevenire situazioni di impatto ambientale interno/esterno allo stabilimento (rumore, inquinamento atmosferico).*
- *la gestione di prodotti, sotto prodotti, materia prima secondaria e rifiuti dovrà essere effettuata nel rispetto della normativa vigente e i loro movimenti devono essere riportati su registri che dovranno rimanere a disposizione degli enti di controllo;*
- *preso atto della dichiarazione del gestore riguardo alla non assoggettabilità al DLgs 334/99 e s.m.i., il Gestore dovrà gradualmente introdurre un adeguato sistema di gestione di sicurezza con particolare riferimento agli stoccaggi manipolazione e utilizzazione di sostanze pericolose*
- *in occasione delle modifiche normative in materia di classificazione, imballaggio ed etichettatura di sostanze pericolose, deve essere assicurata la verifica dell'assoggettabilità del complesso IPPC agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i..*
- *per tutte le modifiche da apportare all'impianto in ogni fase (progetto, costruzione e funzionamento delle installazioni) il Gestore deve tenere conto sin dalla fase di progettazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) del settore specifico.*

PRESCRIZIONE 8 - Prevenzione Incendi

Il gestore, a norma di legge, per le attività di cui al presente procedimento, deve essere dotata del relativo CPI.

PRESCRIZIONE 9 – Termini di adeguamento

Si propone di adempiere alle prescrizioni di cui al presente documento entro 180 giorni dalla data di rilascio della presente autorizzazione, salvo diversa indicazione riportata nelle singole prescrizioni.

PRESCRIZIONE 10 - Piano di monitoraggio e controllo

L'Azienda è tenuta con cadenza annuale a compilare il Piano di Monitoraggio e Controllo riportato nell'Allegato 1 al presente documento e a presentare all'Arpa attività Sezione Competente per Territorio e p.c. alla Sezione Attività Centralizzate di competenza regionale, entro il 30 aprile dell'anno successivo al monitoraggio, un report dei dati con le modalità di compilazione e trasmissione da stabilirsi a carico dell'Arpa Umbria.

PRESCRIZIONE 11 - Misure di controllo ARPA

Arpa Umbria provvederà ad eseguire misure di controllo presso il Gestore secondo la tabella sotto riportata.

Tali misure di controllo sono a carico del Gestore al quale verranno applicate le tariffe stabilite dalla Regione Umbria nella DGR N.382 del 08/03/2010 - Adeguamento delle tariffe di cui al Decreto Interministeriale 24 aprile 2008 da applicare per la conduzione delle istruttorie e dei relativi controlli di cui all'art. 7 comma 6 del dal D.Lgs 59/2005 recante norma in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.

Per quel che concerne i punti di campionamento relativi alle diverse matrici ambientali da monitorare l'Arpa Umbria ha facoltà di variare le misure di controllo indicate nella presente prescrizione in relazione alla valutazione sia dei risultati degli autocontrolli che degli esiti delle verifiche in situ.

Aspetto da monitorare	Frequenza	Parametri
<i>Scarico industriale</i>	<i>Annuale</i>	<i>Tab 3 ALL5 Parte III 152/06 e smi</i>
<i>Emissione in atmosfera Camino E2, E4</i>	<i>Annuale</i>	<i>Parametri con valori limiti espressi</i>
<i>Rumore ambientale</i>	<i>Ogni 3 anni o in caso di modifiche sostanziali</i>	<i>Rumore ambientale</i>
<i>Audit completo sugli aspetti gestionali e prescrittivi dell'autorizzazione</i>	<i>Triennale</i>	<i>Verifica di conformità alle prescrizioni dettate</i>

PRESCRIZIONE 12

Tutte le prescrizioni ed in particolare i valori limite fissati potranno essere aggiornati in base a:

- emanazione di nuove norme;*
- risultati di analisi;*
- risultati di verifiche in situ.*