

Allegato C

Autorizzazione Integrata Ambientale

“Progetto di aggiornamento tecnologico, aumento dell'efficienza e incremento della capacità di fusione del forno fusorio dello stabilimento Hydro Extrusion Italy s.r.l. di Feltre (BL)”.

Provvedimento Autorizzatorio Unico

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – ALLEGATO C

OGGETTO: HYDRO EXTRUSION ITALY s.r.l., con sede legale in via A.Ciucani 8 - Ornago (MB) e ubicazione impianto in Viale Monte Grappa 29 Feltre (BL).

Procedimento di valutazione di impatto ambientale e Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per modifica sostanziale dell'impianto esistente.

D.lgs. 152/2006 s.m.i. Allegato VIII - Punto 2.5 - lavorazione di metalli non ferrosi: lett. b) fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per piombo e cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli.

Art. 1 Oggetto

E' rilasciata alla Ditta HYDRO EXTRUSION ITALY srl , di seguito denominata "Gestore", con sede legale in via A.Ciucani 8 – Ornago (MB), per l'installazione sita in via Monte Grappa 29 a Feltre (BL), l'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. per l'esercizio dell'attività:

Punto 2.5 lett.b allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
<p style="text-align: center;">lavorazione di metalli non ferrosi: <i>lett. b) fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi , con capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per piombo e cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli.</i></p>
<p style="text-align: center;">Impianto con capacità massima di fusione pari a 250 Mg/giorno</p>

La presente Autorizzazione Integrata Ambientale è rilasciata quale allegato C) al provvedimento autorizzatorio unico in materia ambientale di cui all'art. 27-bis del D.Lgs. 152/06

Art. 2 Validità, rinnovo e riesame dell'autorizzazione

- 1) Il Gestore prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente autorizzazione deve darne comunicazione alla Provincia di Belluno ai sensi dell'art 29-decies comma 1) del D.Lgs. 152/06.
- 2) Il presente allegato, a far data dalla messa in esercizio degli impianti nella nuova configurazione autorizzata, revoca e sostituisce i provvedimenti di Autorizzazione Integrata Ambientale n.101 del 4/10/2016, n.122 del 25/11/2016 e n.34 del 12/4/2018 riferiti all'installazione nella configurazione esistente. La data di messa in esercizio degli impianti coincide con l'attivazione degli impianti comunicata nei termini dell'art.10 punto 1;
- 3) Il presente allegato è valido fino al 28 febbraio 2031, fatto salvo eventuale riesame di cui ai successivi punti 4 e 5.
- 4) Il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo è disposto sull'installazione nel suo complesso trascorsi i termini previsti dall'art. 29-octies, comma 3) del D.Lgs. 152/06;
- 5) Il riesame è disposto inoltre, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque nei termini previsti dall'art. 29-octies comma 4) del D.Lgs. 152/2006;
- 6) Il Gestore è tenuto a presentare all'autorità competente domanda di riesame entro i termini di cui all'art. 29-octies, comma 3) del D.lgs. 152/06;

7) Il procedimento del riesame è condotto secondo le modalità di cui agli art. 29-ter, comma 4 , e 29-quater del D.Lgs. 152/06; fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il Gestore continua l'attività sulla base dell'autorizzazione in suo possesso.

Art. 3 Modifiche degli impianti, variazione del gestore, cessazione dell'attività

1) Ai sensi dell'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs.152/06 e s.m. ed i. il Gestore deve comunicare all'autorità competente le modifiche progettate dell'impianto che possono determinare un cambiamento delle sue caratteristiche e del suo funzionamento o suo potenziamento che possa produrre conseguenze sull'ambiente. Nel caso in cui tali modifiche impiantistiche siano ritenute sostanziali, l'autorità competente ne darà comunicazione al Gestore dell'impianto entro 60 giorni. Il Gestore dell'impianto dovrà pertanto inviare all'autorità competente una nuova istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale.

2) Nel caso intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto il vecchio Gestore e il nuovo Gestore ne danno comunicazione entro trenta giorni all'autorità competente anche nelle forme dell'autocertificazione.

3) In caso di cessazione, anche parziale, dell'attività il Gestore deve trasmettere all'autorità competente un piano di dismissione dell'intera installazione, o di sua parte, 30 giorni prima della cessazione stessa, anche prevedendo la necessità di attivarsi per eseguire gli interventi atti ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso anche futuro dello stesso, non comporti rischio significativo per la salute umana e per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo e/o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività autorizzate. E' comunque fatto salvo quanto previsto dalla normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

Art. 4 - Condizioni generali

1) Nel termine di 90 (novanta) giorni dal ricevimento della presente, preventivamente alla installazione degli impianti nella nuova configurazione autorizzata, il Gestore deve presentare, all'Autorità competente, una proposta di Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC), secondo la modulistica ARPAV e condivisa con ARPAV, che contenga il recepimento delle prescrizioni contenute nel presente provvedimento.

2) La documentazione di riferimento all'installazione con particolare agli elaborati planimetrici sono quelli elencati nell'allegato A1. L'esercizio dell'impianto deve essere condotto secondo quanto previsto negli elaborati ed integrazioni presentati a corredo della richiesta di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al presente provvedimento unico; l'Allegato C1 (Scheda Tecnica di Sintesi) costituisce una sintesi, ancorché non esaustiva, facente anch'essa parte integrante del presente provvedimento. Sono fatti salvi, per quanto non in contrasto con quanto disposto dalla presente autorizzazione, eventuali dettagli gestionali già di riferimento alla conduzione dell'impianto attualmente in esercizio.

Sempre per quanto non in contrasto con quanto esplicitato nel presente provvedimento, restano di riferimento per l'installazione gli elaborati tecnici di dettaglio già approvati e di riferimento AIA precedente alla fase di modifica.

3) La presente autorizzazione fa salve le disposizioni di competenza di altri Enti/Soggetti, con particolare riferimento agli obblighi in materia edilizio-urbanistica, igienico sanitaria, di inquinamento acustico, di prevenzione del rischio amianto, di prevenzione incendi. Ai fini del legittimo svolgimento e mantenimento dell'attività dovranno essere acquisiti e mantenuti aggiornati tutti i necessari provvedimenti autorizzativi non sostituiti dalla presente autorizzazione.

4) Dovranno essere rispettati gli adempimenti previsti da altre norme di settore quali, a titolo di esempio non esaustivo, il regolamento sulle dichiarazioni delle emissioni prodotte al registro E-PRTR.

5) Il Gestore è tenuto alle verifiche radiometriche di cui al Decreto Legislativo 17 marzo 1995, n. 230 come modificato dal Decreto Legislativo 1° giugno 2011 n. 100 con particolare riferimento all'art. 2 “Regime transitorio per l’obbligo di sorveglianza radiometrica sui prodotti semilavorati metallici” e all'allegato I che elenca i prodotti semilavorati metallici per i quali è prevista la sorveglianza radiometrica.

6) Il Gestore nella conduzione dell'impianto deve garantire, secondo le previsioni normative, l'applicazione delle migliori tecnologie disponibili così come illustrate e approfondite dai documenti Comunitari di settore.

7) Il Gestore deve mantenere efficienti tutti gli impianti per prevenire gli incidenti e garantire la messa in atto di procedure ed interventi necessari a ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente;

TITOLO I - EMISSIONI IN ATMOSFERA

Art. 5 - Emissioni in atmosfera soggette ad autorizzazione

1) Il Gestore è autorizzato alle emissioni in atmosfera come da specifiche seguenti:

- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E21: Fase ESTRUSIONE EST6.1 aspirazione trucioli
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E29: Fase ESTRUSIONE EST5.3 aspirazione trucioli
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E71: Fase ESTRUSIONE MTR3 sabbiatrice
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E72-E73: Fase ESTRUSIONE MTR2 vasche soda
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E77: Fase ESTRUSIONE MTR5 nitrurazione
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E78: Fase ESTRUSIONE MTR4 correzione/lucidatura
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E79: Fase ESTRUSIONE EST6.3 Stiratura e taglio
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E80: Fase FONDERIA FON2 Forno fusorio
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E81: Fase FONDERIA FON3 Forno di attesa
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E84: Fase FONDERIA FON8 taglio e intestatura
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E85: Fase ESTRUSIONE – Saldatura profili
- Sistema d'aspirazione con emissione dal camino n° E86: Fase ESTRUSIONE – Saldatura profili (* come da richiesta di modifica non sostanziale assentita con prot. Prov. 48903 del 04/12/2018)

2) E' inoltre concessa l'autorizzazione alle emissioni “diffuse” connesse alla presenza dei contenitori fissi di stoccaggio prodotti chimici a servizio dell'installazione come da documentazione

agli atti nel rispetto e ferme restando le norme in materia di sicurezza e prevenzione negli ambienti di lavoro;

Art. 6 – Parametri e Limiti delle emissioni in atmosfera

1) La quantità e qualità degli inquinanti, relative alla totalità dei punti d'emissione, misurate nelle condizioni di esercizio più gravose, devono rientrare nei limiti allegati alla parte quinta del D. Lgs. n°152 del 03.04.06 e ss.mm.ii. ed alla delibera della Giunta della Provincia di Belluno n° 129/2098 del 09.09.97 (che fissa i limiti massimi coincidenti con i limiti minimi).

2) Salvo diversamente indicato nel D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., in caso di misure discontinue, le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre letture (nr. tre campioni per ogni inquinante) consecutive e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione.

Fermo restando quanto sopra si riportano nella sottostante tabella i parametri da ricercare ed i valori limite di emissione da rispettare negli scarichi gassosi con particolare riferimento ai camini inseriti in PMC e sue eventuali modifiche:

Camino	Fase di produzione	Impianto di abbattimento	Parametro	Limite in concentrazione (mg/Nm³)	Limite in flusso di massa (g/h)
E21	EST6.1 aspirazione trucioli seghe a freddo e P2200 RHO	Ciclone e filtro a maniche	polveri totali	50	500
				150	da 100 a 499
E29	EST5.3 Aspirazione trucioli seghe caldo e freddo P3500	Ciclone e filtro a maniche	polveri totali	50	500
				150	da 100 a 499
E71	MTR3 sabbatrice	no	polveri totali	50	500
				150	da 100 a 499
E72 - E73	MTR2 vasche soda	scrubber	polveri totali	50	500
			Sostanze alcaline espresse come NaOH	150	da 100 a 499
E77	MTR5 Nitrurazione matrici Nitrex	Dissociatore a sfere ceramiche	ammoniaca	250	2000
E78	MTR4 aspirazione polveri da	Ciclone e filtro a maniche	polveri totali	50	500

Camino	Fase di produzione	Impianto di abbattimento	Parametro	Limite in concentrazione (mg/Nm ³)	Limite in flusso di massa (g/h)
	banchi lavoro			150	da 100 a 499
E79	EST6.3 Stiratura e taglio a misura	Ciclone e filtro a maniche	polveri totali	50	500
				150	da 100 a 499
E80	FON2 forno fusorio	sistema di trattamento fumi con cicloni orizzontali neutralizzazione con calce idrata e filtro	polveri totali	10 valori medi giornalieri	
				(A)* 30 – (B)* 10 valori medi su 30 min	
			NOx espressi come NO ₂	450	
			CO	50 valore medio giornaliero	
				100 valori medi su 30 min	
			HCl	10 valori medi giornalieri	
				(A)* 60 – (B)* 10 valori medi su 30 min	
			SO ₂	50 valori medi giornalieri	
				(A)* 200 – (B)* 50 valori medi su 30 min	
			Sostanze Organiche Volatili espresse come COT	10 valori medi giornalieri	
				(A)* 20 – (B)* 10 valori medi su 30 min	
			HF	1 valori medi giornalieri	
				(A)* 4 – (B)* 2 valori medi su 30 min	
PCDD,PCDF	0.1 ng/ Nm³ come tossicità equivalente (I-TE) valori medi durante il periodo di campionamento di 6 ore come minimo e di 8 ore come massimo				
IPA	0,1 valori medi durante il periodo di campionamento di 30				

Camino	Fase di produzione	Impianto di abbattimento	Parametro	Limite in concentrazione (mg/Nm ³)	Limite in flusso di massa (g/h)
				min come minimo e di 8 ore come massimo	
			<u>Metalli</u> Cd,Tl	Tot 0,05 valori medi durante il periodo di campionamento di 30 min come minimo e di 8 ore come massimo	
			Hg	Tot 0,05 valori medi durante il periodo di campionamento di 30 min come minimo e di 8 ore come massimo	
			Sb,As,Pb,Cr,Co, Cu,Mn,Ni,V,Sn	Tot 0,5 valori medi durante il periodo di campionamento di 30 min come minimo e di 8 ore come massimo	
E81	FON3 forno di attesa		polveri totali	10 valori medi giornalieri	
				(A)* 30 – (B)* 10 valori medi su 30 min	
			NOx espressi come NO ₂	450	
			CO	50 valore medio giornaliero	
				100 valori medi su 30 min	
			HCl	10 valori medi giornalieri	
				(A)* 60 – (B)* 10 valori medi su 30 min	
			SO ₂	50 valori medi giornalieri	
				(A)* 200 – (B)* 50 valori medi su 30 min	
			Sostante Organiche Volatili espresse come COT	10 valori medi giornalieri	
(A)* 20 – (B)* 10 valori medi su 30 min					

Camino	Fase di produzione	Impianto di abbattimento	Parametro	Limite in concentrazione (mg/Nm ³)	Limite in flusso di massa (g/h)
			HF	1 valori medi giornalieri	
				(A)* 4 – (B)* 2 valori medi su 30 min	
			PCDD,PCDF	0.1 ng/ Nm ³ come tossicità equivalente (I-TE) valori medi durante il periodo di campionamento di 6 ore come minimo e di 8 ore come massimo	
			IPA	0,1 valori medi durante il periodo di campionamento di 30 min come minimo e di 8 ore come massimo	
			Metalli Cd,Tl	Tot 0,05 valori medi durante il periodo di campionamento di 30 min come minimo e di 8 ore come massimo	
			Hg	Tot 0,05 valori medi durante il periodo di campionamento di 30 min come minimo e di 8 ore come massimo	
			Sb,As,Pb,Cr,Co, Cu,Mn,Ni,V,Sn	Tot 0,5 valori medi durante il periodo di campionamento di 30 min come minimo e di 8 ore come massimo	
E84	FON8 sega billette	Ciclone e filtro a maniche	polveri totali	50	500
				150	da 100 a 499
E85	EST saldatura profili	Ciclone e filtro a maniche	polveri totali	50	500
				150	da 100 a 499
			Cd	0,2	1
			Cd, Ni	1	5
			Cd,Ni,Sb,Cr,Mn,Pb,Cu,Sn,V	5	25

Camino	Fase di produzione	Impianto di abbattimento	Parametro	Limite in concentrazione (mg/Nm ³)	Limite in flusso di massa (g/h)
E86	EST saldatura profili	Ciclone e filtro a maniche	polveri totali	50	500
				150	Da 100 a 499
			Cd	0,2	1
			Cd, Ni	1	5
			Cd, Ni, Sb, Cr, Mn, Pb, Cu, Sn, V	5	25

* come da D.M. 5.02.1998 allegato 1 – suballegato 2 punto 2

Art.7 - Sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni in atmosfera

Installazione:

1) Al punto di emissione (camino) E80 deve essere installato, oltre a quello già presente per le polveri, un sistema di **monitoraggio in continuo** dei seguenti inquinanti: NO_x, SO_x, HF, COT, HCl, CO.

Il Sistema di Monitoraggio in continuo (SME), che deve monitorare polveri, NO_x, SO_x, HF, COT, HCl, CO, deve essere realizzato e gestito in conformità alla norma UNI-EN14181.

Il sistema di monitoraggio in continuo deve essere installato e funzionante all'atto della messa in esercizio dell'impianto fusorio modificato, così come definita all'art. 10 punto 1 del presente allegato.

2) Il Gestore, nel termine di 90 giorni dal rilascio del presente provvedimento presenti, all'Autorità competente, contestualmente alla consegna del PMC di cui all'art 4 del presente allegato e preventivamente all'attivazione dei punti di emissione interessati dalla modifica assentita, una proposta per la applicazione dei limiti di emissione in termini di flusso di massa per i diversi inquinanti dei camini E80 ed E81, basata sugli scenari emissivi presentati nella documentazione progettuale (tab. 2 allegato C6).

Il valore del flusso di massa non ha effetti a fini sanzionatori ma sarà considerato quale dato di monitoraggio e confronto.

Art.7-bis - Sistemi di monitoraggio in continuo dei micro-inquinanti (PCDD/DF e BaP) nelle emissioni in atmosfera

Installazione:

Al punto di emissione (camino) E80 deve essere installato un sistema di **campionamento in continuo** delle emissioni di PCDD/DF e BaP.

A tal fine il Gestore predisponga e trasmetta a Provincia, ad ARPAV, ULSS e al Comune, entro il termine di 90 giorni dal ricevimento del presente provvedimento, un progetto di monitoraggio in continuo tecnicamente applicabile all'installazione di Feltre, dal quale emerga sotto il profilo tecnico-economico la miglior configurazione possibile.

Frequenza di analisi:

La frequenza di analisi, del campione prelevato in continuo (cambio cartucce filtranti), deve essere quindicinale per il primo anno con riserva di riprogrammarne la frequenza per i successivi anni in funzione degli esiti.

Art. 8 - Requisiti e modalità per il controllo delle emissioni in atmosfera

- 1) I valori limite di emissione riportati nella soprastante tabella si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con 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 i suddetti periodi.
- 2) I criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione sono quelli di cui all'allegato VI alla quinta parte V del D. Lgs. n°152 del 03.04.06 e ss.mm.ii.
- 3) La frequenza e le modalità di esecuzione e trasmissione dei dati di autocontrollo delle emissioni in atmosfera autorizzate sono prescritte e dettagliate nel Piano di Monitoraggio e Controllo, così come gli inquinanti, i parametri, le metodiche di analisi e i punti di campionamento;
- 4) I controlli dei valori limite degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle condizioni di esercizio più gravose dell'impianto, riportando nel Rapporto di Prova (RdP) o nella relazione di accompagnamento, le condizioni operative del processo nel corso del campionamento;
- 5) I risultati delle misurazioni effettuate per verificare l'osservanza dei valori limite di emissione sono normalizzati alle seguenti condizioni:
 - temperatura 273,1 K
 - pressione 101.3 kPa
 - gas secco;
- 6) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti se non nella misura che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio (art.271 comma 13 del D. Lgs. 152/2006);
- 7) Come prescritto all'art. 20 comma 2 del presente allegato il Gestore dovrà produrre in copia, nel minor tempo tecnico possibile, le relative certificazioni alla Provincia, al Comune, all'A.R.P.A.V. e al Servizio Igiene e Sanità Pubblica U.L.S.S. 1 Dolomiti.
- 8) Il Gestore deve inoltre comunicare, nell'ambito della reportistica prevista dal PMC, il quantitativo di tutte le materie prime e prodotti ausiliari utilizzati nel corso dell'anno solare precedente.

Art. 9 – Punti di emissione e di prelievo per il controllo delle emissioni in atmosfera

Punti di emissione

- 1) Tutti i condotti d'espulsione delle emissioni (camini) di cui all'art. 5 dovranno essere contraddistinti da un numero o sigla identificativo inamovibile;
- 2) Tutti i condotti d'espulsione delle emissioni, autorizzati per effetto del presente provvedimento, dovranno superare il limite di falda del tetto, in modo tale da consentire una adeguata evacuazione e dispersione delle emissioni e da evitare la re-immissione delle stesse negli edifici attraverso qualsiasi apertura.

Punti di prelievo

- 3) Tutti i condotti d'espulsione delle emissioni (camini) devono avere foro di prelievo e tronchetto come previsto da normativa vigente;
- 4) L'accesso agli stessi deve esser garantito a norma di sicurezza;
- 5) Facendo riferimento alla UNI EN 15259:2008, in particolare al punto 6 e all'Allegato A, è necessario precisare che le vie di accesso e i piani di lavoro devono essere fissi ed immediatamente accessibili.

Eventuali richieste di deroga a quanto sopra saranno preventivamente valutate caso per caso dall'autorità competente con l'avvallimento di ARPAV.

Art. 10 - Attivazione e messa a regime degli impianti con emissioni in atmosfera

1) ATTIVAZIONE IMPIANTI : il Gestore, almeno 15 giorni prima dell'attivazione degli impianti **interessati dalla modifica assentita con il presente provvedimento (camini E80 – E81)**, deve darne comunicazione alla Provincia, all'A.R.P.A.V. Dipartimento di Belluno ed al Sindaco del Comune di Feltre.

2) MESSA A REGIME: devono essere comunicate, ai medesimi Enti, nel termine di 30 giorni dal rilascio del presente provvedimento le tempistiche per la messa a regime degli impianti connessi alla modifica assentita con il presente provvedimento (camini E80 - E81) che decorreranno dall'avvio degli impianti di cui al precedente punto 1) come modificati con la presente autorizzazione.

3) CONTROLLI RELATIVI ALLA MESSA A REGIME: il gestore, **entro 90 giorni** dal termine di messa a regime, dovrà trasmettere alla Provincia ed ARPAV – Dip. Provinciale di Belluno, al Comune di Feltre e all'U.L.S.S. 1 Dolomiti, copia dei risultati delle misurazioni delle emissioni; esso dovrà fornire un quadro rappresentativo dell'effettivo livello medio e dell'eventuale variabilità dei dati. La misurazione dovrà essere effettuata in un periodo rappresentativo delle condizioni di esercizio dell'impianto, decorrenti dal termine della messa a regime.

Art. 11 - Prescrizioni nell'esercizio degli impianti con emissioni in atmosfera

1) Il Gestore, se si verifica un guasto o un'anomalia tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, deve informare entro le otto ore successive all'evento, l'autorità competente (Provincia di Belluno, Comune di Feltre, ARPAV - Dipartimento Provinciale di Belluno e U.L.S.S n°1 Dolomiti) che può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile. La continuazione dell'esercizio non è in tutti i casi concessa se la non conformità dei valori misurati, ai valori limite prescritti, può determinare un pericolo per la salute umana o un significativo peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

2) Devono essere evitate le emissioni fuggitive, mantenendo in condizioni di perfetta efficienza i sistemi di captazione e abbattimento delle emissioni;

3) Devono essere evitate le emissioni diffuse mantenendo pulite le superfici ed evitando il deposito di materiale polverulento in superfici scoperte e ventilate;

4) Tutti i combustibili utilizzati devono essere conformi a quanto previsto dal Titolo III e dall'allegato X degli allegati alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

5) La percentuale di carbone attivo nella sorbalite, utilizzata nel sistema di abbattimento del camino E80, dovrà essere mantenuta al 15%.

Art. 12 - Emissioni non soggette ad autorizzazione

1) Non sono sottoposte alla presente autorizzazione le emissioni in atmosfera relative: Forno di omogeneizzazione (E82-E83) e forni di riscaldamento billette (E23) e forno di invecchiamento (E26) che secondo l'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - non sono soggette ad autorizzazione in quanto definite "in deroga" e presenti nell'elenco di cui alla parte I allegato IV degli allegati alla parte V del decreto in argomento;

2) Si da atto inoltre che sono esistenti caldaie ad uso civile che per la loro potenzialità ed il tipo di combustibile non sono soggetti ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ma sottoposte al regime delle manutenzioni previste dal D.Lgs.192/2005 e ss.mm.ii.

Art. 13 - Emissioni da medi impianti di combustione

Al fine di dare corso ad eventuali obblighi di adeguamento alle previsioni di cui al D.Lgs. 15.11.2017 n°183, di modifica alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e relativo alla “limitazione delle emissioni nell'atmosfera di taluni inquinanti originati da impianti di combustione medi, nonché per il riordino del quadro normativo degli stabilimenti che producono emissioni nell'atmosfera” si chiede di fornire i dati relativi alla singola potenzialità espressa in MW degli impianti oggetto di tale norma.

TITOLO II - RIFIUTI

Art. 14 – Gestione delle cariche fusorie e dei rifiuti (recuperati e prodotti)

Gestione cariche fusorie

1) La reportistica delle cariche giornaliere in fusione deve essere conservata presso lo stabilimento per almeno 5 anni e deve essere sintetizzata nella relazione annuale di monitoraggio.

2) Deve essere predisposto un registro in cui annotare il quantitativo giornaliero prodotto, in termini di ton/giorno, descrivendo la composizione di ogni singola carica (lega madre, rifiuto, sottoprodotto, EoW). Il registro qualora ne ricorrano i presupposti dovrà essere a pagine numerate e preventivamente vidimato dall'Ente di controllo.

Recupero di rifiuti in regime di comunicazione

3) Il Gestore è iscritto al numero 6 del Registro Provinciale delle Imprese che effettuano il recupero di rifiuti non pericolosi, ai sensi del D.Lgs. 3.4.2006, n. 152 e smi - D.M.5.2.1998 - D.M. 5.4.2006, n.186. Detta iscrizione è relativa all'attività di recupero di cui al D.M. 5.2.1998, allegato 1, suballegato 1, come modificato dal D.M.186/2006, secondo quanto specificato nella seguente tabella:

TIPOLOGIA RIFIUTI		Attività di recupero (Paragrafo All. 1 Sub. 1 D.M. 5.2.1998)	Operazione di recupero	Quantità annua totale di rifiuti trattati presso l'impianto (tonnellate)	Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti (Paragrafo All. 1 - Sub. 1 D.M. 5.2.1998)
PARAGRAFO (ALL. 1 - SUB. 1 D.M. 5.2.98)	CER				
3.2	120104 170402	3.2.3 a)	R13 + R4	20000	3.2.4 a): metalli o leghe nelle forme usualmente commercia- lizzate

TIPOLOGIA RIFIUTI		Quantitativo istantaneo massimo di rifiuti messo in riserva - R13 - presso l'impianto
PARAGRAFO (ALL. 1 - SUB. 1 D.M. 5.2.98)	CER	

3.2	120104 170402	300 tonnellate
-----	------------------	----------------

4) Considerata la localizzazione dello stabilimento si ritiene che debba essere fornita una maggiore garanzia rispetto alle caratteristiche dei materiali che verranno fusi, in particolare per quanto riguarda l'utilizzo di materiali qualificati come rifiuti, sottoprodotti ed End of Waste. Si prescrive, anche per sottoprodotti ed End of Waste (EoW), il rispetto dei limiti previsti dal D.M. 5 febbraio 1998 e ss.mm.ii. allegato 1 sub 1, e che siano eseguite analisi di caratterizzazione su rifiuti, sottoprodotti ed End of Waste in ingresso verificando il rispetto dei suddetti limiti con frequenza semestrale, da integrare nel reporting annuale previsto dal PMC al capitolo 1.8.

5) Laddove si richiamano i limiti previsti dal D.M. 5/2/1998 allegato 1 sub 1 paragrafo 3.2 sono da intendere quelli di cui alla lettera c) del paragrafo 3.2.3.

6) Tecnico responsabile: l'impianto, per quanto attiene il recupero dei rifiuti, deve essere gestito da un tecnico responsabile, avente le caratteristiche di idoneità di cui circolare n.1121 del 21/01/2019 il Ministero dell'Ambiente, il cui nominativo deve essere comunicato **entro 30 giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, alla Provincia, ad ARPAV-DAP di Belluno ed al Comune di Feltre. L'atto di nomina del tecnico responsabile deve essere firmato dal legale rappresentante della Ditta e controfirmato, per accettazione, dal tecnico medesimo. Anche eventuali future variazioni del tecnico responsabile devono essere tempestivamente comunicate agli Enti sopracitati;

7) Il controllo dei rifiuti in ingresso e dei rifiuti prodotti deve essere conforme a quanto indicato nel Piano di Monitoraggio e Controllo.

8) Tutti i rifiuti prodotti dall'impianto sono gestiti secondo le modalità del "deposito temporaneo" di cui all'articolo 183 comma 1 lett.bb) del d.lgs 152/2006;

9) Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nella planimetria *C11/B del 18/9/2018* (nota del 19 settembre 2018 - prot.prov.38565 del 21/9/2018) e, per quanto riguarda i rifiuti sottoposti ad attività di recupero in fonderia in regime di comunicazione, alla planimetria *C11/A del 22/11/2017 (prot.prov. 1288 del 11/01/2018)*;

10) I rifiuti gestiti presso l'impianto non devono essere radioattivi ai sensi del D.Lgs. 17.3.1995, n. 230 e smi. E' fatto salvo l'obbligo del rispetto delle disposizioni di cui al D.Lgs. 230/95 e D.Lgs. 100/2011 (sorveglianza radiometrica).

11) Tutte le operazioni di movimentazione delle scorie, comprese le fasi di spegnimento, raffreddamento e carico delle ceneri nei container devono avvenire in ambiente chiuso ed aspirato. Nell'area esterna potranno essere depositati esclusivamente i container vuoti o quelli contenenti le scorie spente ed allo stato inerte, opportunamente chiusi e pronti per il ritiro da parte di trasportatore autorizzato. Deve essere garantita costantemente l'integrità della pavimentazione delle aree adibite alla gestione dei rifiuti.

12) Lo stoccaggio e la movimentazione, nelle aree scoperte, di rifiuti, materie prime, prodotti e altro, dovranno in ogni caso avvenire in modo da non contaminare le acque meteoriche di dilavamento.

13) Ai sensi dell'art.187, comma 1, del D.Lgs. 152/06, è vietato miscelare rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. La

miscelazione comprende la diluizione di sostanze pericolose.

14) I rifiuti liquidi debbono essere stoccati in contenitori a tenuta, dotati di bacino di contenimento a norma.

15) Tutti i contenitori (fusti, serbatoi, cisterne, vasche, container) destinati allo stoccaggio dei rifiuti in impianto, devono essere muniti di contrassegno ben visibile, secondo la normativa vigente, che renda noto il contenuto a seconda delle tipologie per le quali sono destinati, nonché la loro pericolosità. I contenitori devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti.

16) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento, di mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.

17) A tutela di eventuali spandimenti di rifiuti, anche accidentali, devono essere mantenuti in perfetta efficienza le vasche ed i bacini di contenimento.

18) Lo stoccaggio dei rifiuti dovrà avvenire con modalità tali da non compromettere il successivo trattamento e da evitare spandimenti e pericoli per l'incolumità degli addetti e della popolazione, nonché per l'integrità dell'ambiente naturale. Devono - in ogni modo - essere adottate tutte le misure necessarie ad evitare un deterioramento, anche temporaneo o accidentale, delle situazioni igienico - sanitarie ed ambientali preesistenti.

19) Le operazioni di carico-scarico dei rifiuti devono avvenire, per quanto possibile, evitando la dispersione di emissioni.

20) Deve essere effettuato, annualmente, un controllo visivo delle aree adibite a stoccaggio di rifiuti al fine di valutare l'integrità della pavimentazione.

21) La conduzione dell'impianto deve avvenire nel rispetto della normativa statale e regionale vigente, secondo le specifiche degli elaborati di progetto e di gestione.

22) L'attività di gestione rifiuti qui autorizzata è soggetta agli adempimenti amministrativi della normativa vigente, in particolare la tenuta dei registri di carico e scarico dei rifiuti, dei formulari di identificazione dei rifiuti, la dichiarazione in materia ambientale e sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, ove previsto;

23) I registri di carico e scarico devono essere conservati in impianto per almeno cinque anni dalla data dell'ultima registrazione;

24) Il Gestore deve accertare che i terzi ai quali affida i rifiuti per le successive operazioni di trasporto e/o trattamento e/o smaltimento, siano a ciò espressamente autorizzati, ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e smi..

25) Tutte le aree di deposito dei rifiuti devono essere munite di contrassegno ben visibile, che renda noto il contenuto a seconda delle tipologie per le quali sono destinate e tali aree devono essere dotate di idonea pavimentazione.

26) Per i rifiuti pericolosi devono essere rispettate le norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

27) Il deposito di oli minerali usati deve essere realizzato nel rispetto delle disposizioni di cui al D.Lgs. n. 95/1992 e s. m. ed i. e al D.M. 392/1996.

28) Deve essere osservata, per quanto applicabile, la circolare del Ministero dell'Ambiente n.1121 del 21/01/2019 recante "Linee guida per la gestione degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi";

29) Fermo restando quanto richiamato all'art. 3 comma 3 del presente allegato, qualora il Gestore intenda procedere alla chiusura e/o dismissione di uno o più impianti, dovrà adempiere a quanto di seguito elencato:

- smaltimento di tutti i rifiuti presenti nell'impianto;
- bonifica di tutti i contenitori (container, serbatoi, cisterne...) adibiti alla raccolta dei rifiuti, dei bacini di contenimento con corretto smaltimento degli eventuali reflui di bonifica;
- bonifica di tutti i pozzetti, vasche e tubazioni a servizio dell'insediamento produttivo e corretto smaltimento dei rifiuti ottenuti;
- smaltimento a norma di qualsiasi altro rifiuto, liquido o solido, e degli eventuali rottami derivanti dalla chiusura dell'impianto;
- la chiusura dovrà essere preventivamente comunicata alla Provincia, all'ARPAV DAP Belluno e al Comune di Feltre, allegando il piano di rimozione e bonifica impianto, specificando i tempi di realizzazione.

Art. 15 Garanzie finanziarie

1) Vengono ritenute valide le garanzie finanziarie assolute mediante deposito cauzionale citato in premessa al provvedimento unico.

2) Come previsto dalla DGRV 2721 del 29/12/2014 gli importi delle garanzie finanziarie sono ridotti del 40% trattandosi di impresa certificate ai sensi della norma UNI EN ISO 14001. L'entità dell'importo delle garanzie finanziarie prestate è subordinata alla riconferma della validità della certificazione ISO 14001:2015, attualmente con scadenza al 05/02/2020.

In caso di mancato rinnovo della certificazione UNI EN ISO 14001 la Ditta deve darne tempestiva comunicazione alla Provincia ed adeguare di conseguenza le garanzie finanziarie già prestate secondo la norma regionale vigente entro 30 giorni dalla scadenza della certificazione.

TITOLO III - SCARICHI IDRICI

Art. 16 - Acque reflue industriali

1) Il Gestore è autorizzato a scaricare in acque superficiali (Torrente Colmeda tramite il troppo pieno dal serbatoio di stoccaggio) le acque reflue industriali in uscita dall'impianto di trattamento aziendale. Le planimetrie di riferimento sono l'elaborato *C10 del 22/11/2017 (prot.prov. 1288 del 11/01/2018)*

2) Le acque reflue inviate all'impianto di trattamento hanno origine da :

- spurghi da sistema di raffreddamento/ricircolo acque di colata e torri di raffreddamento
- raffreddamento presse di estrusione
- raffreddamento acque di tempra
- sabbiatura matrici

- pretrattamento reflui oleosi
- acque meteoriche dilavamento

3) Le acque reflue sono trattate in un impianto di trattamento che è così strutturato:

- Grigliatura
- Stazione di sollevamento
- Bacino areato dissabbiatura – disoleatura
- Sedimentazione
- Serbatoio stoccaggio oli
- Disidratazione e stoccaggio

4) PUNTO DI PRELIEVO: Il punto di prelievo denominato A nella planimetria C10 del 22/11/2017 (prot. prov. 1288 del 11/01/2018) è individuato nel pozzetto subito a valle dell'impianto di trattamento, prima della miscelazione con le acque del “serbatoio stoccaggio”; tale punto si intende rappresentativo del punto di scarico finale SF1;

5) VALORI LIMITE DI EMISSIONE: le acque scaricate devono rispettare i limiti di accettabilità imposti dalla tabella 1 colonna “scarichi in acque superficiali” dell’All. B “*Limiti per gli scarichi industriali*” del Piano di Tutela Acque di cui alla DCRV n. 107 del 05.11.2009 e ss.mm.ed ii;

6) Il rispetto dei valori limite non deve essere in ogni caso conseguito mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;

7) E’ vietato lo scarico dei reflui derivanti dall’impianto di pretrattamento linea reflui oleosi, in caso di entrata in funzione del manufatto di sfioro mediante invio delle acque reflue al serbatoio di stoccaggio o in caso di messa fuori servizio dell'impianto di trattamento acque.

8) Devono essere mantenuti in piena efficienza i sistemi di controllo presenti sul serbatoio dei reflui oleosi (galleggiante con sistema di allarme acustico-visivo). Dovranno essere annotati nei rapportini di manutenzione gli eventi di scarico dei reflui dall'impianto di pretrattamento verso l'impianto di trattamento acque.

9) Il Gestore deve attuare e mantenere le cautele gestionali esplicitate con propria nota del 06/05/2016 (prot. Prov. 20637 del 09/05/2016) con particolare riferimento alla manutenzione delle sonde analitiche in ingresso all'impianto di depurazione ed alla ispezione e pulizia della fondazioni delle presse.

10) Devono essere effettuate la pulizia e la manutenzione periodica della bocca del tubo di scarico e la sua protezione mediante griglia.

11) Lo smaltimento dei materiali di risulta della depurazione e delle operazioni di pulizia fisica del sistema di raffreddamento con torri evaporative deve avvenire nelle forme e nei modi previsti dal D.Lgs. n°152/06 e s.m. ed i. parte IV.

12) Deve essere comunicato almeno con 15 giorni di anticipo, alla Provincia, ad Arpav Dipartimento di Belluno e al Comune di Feltre l'inizio delle operazioni di pulizia e clorinazione dal sistema delle torri evaporative.

13) Le acque derivanti dalle operazioni di pulizia e clorazione del circuito delle torri di raffreddamento, svolte secondo le procedure indicate nella documentazione trasmessa con nota del 24/01/2014 (prot. prov. n.3865 del 28/01/2014) saranno reimmesse nel circuito dell'impianto di raffreddamento e non dovranno essere inviate allo scarico.

14) Si prende atto di quanto comunicato dal Gestore con nota del 6/5/2016 – prot. Prov. n. 20637 del 9/5/2016 relativamente alle acque meteoriche in cui dichiara di mantenere normalmente chiuse le paratoie del pozzetto denominato in planimetria C10 “pozzetto con paratoie” inviando a trattamento le acque del piazzale Ovest. Tale situazione è da intendersi la condizione di esercizio autorizzata e pertanto le acque di tutte le aree scoperte.

Sono fatte salve le previsioni di cui all'art. 39 del Piano di Tutela delle Acque (Deliberazione del Consiglio Regionale n. 107/2009 e Deliberazioni di Giunta Regionale n. 842/2012 e n.1534/2015)

anche in relazione a future eventuali esigenze aziendali;

15) Devono essere mantenuti in piena efficienza i punti di misura della portata delle acque prelevate e scaricate indicati alla planimetria C10 come di seguito indicati:

- A) uscita impianto di trattamento acque
- B) ingresso impianto di trattamento acque
- C) uscita serbatoio stoccaggio indicativo della quantità di acque reflue inviate allo scarico
- D) acqua prelevata dal punto di emungimento ed inviata al circuito acqua pozzo di colata/torri raffreddamento
- E) acqua prelevata dal punto di emungimento ed inviata al serbatoio di stoccaggio

16) Al punto di prelievo di cui al precedente punto 4 e di lettura contatori, di cui al precedente punto 14, oltre che al punto di misura dell'acqua prelevata dall'acquedotto pubblico, deve essere garantito l'accesso, in sicurezza, anche all'autorità competente per le operazioni di campionamento e controllo.

TITOLO IV – RUMORE

Art. 17 Richiamo alla disciplina sull'Inquinamento acustico

1) Nell'esercizio dell'impianto si richiama il Gestore al rispetto dei valori limite di emissione e dei valori limite assoluti di immissione di cui alle tabelle B e C del DPCM 14/11/1997, come previsto dal piano di zonizzazione acustica approvato dal Comune, nonché il valore limite differenziale di immissione di cui all'art. 4 del succitato decreto.

2) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere realizzate nel rispetto della legislazione vigente e secondo quanto previsto al successivo art. 20 nonché nel Piano di Monitoraggio e Controllo.

TITOLO V – PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PMC)

Art. 18 Gestione del piano di monitoraggio e controllo

1) Il Gestore adotta ed esegue il Piano di Monitoraggio e Controllo.

2) Il Gestore deve effettuare tutti gli autocontrolli secondo le frequenze riportate nel PMC. Resta in capo al Gestore la responsabilità sulla corretta effettuazione del PMC anche qualora si avvalga di soggetti terzi. In merito alla verifica dei rapporti di prova commissionati a laboratori esterni, il Gestore deve, ai fini di ottemperare al controllo di tutti i parametri analitici ed al rispetto dei relativi limiti, svolgere attività di coordinamento e controllo delle attività svolte dai vari fornitori incaricati.

3) Per le matrici ambientali aria, acqua e rumore devono essere comunicate preventivamente, e comunque con almeno 15 giorni naturali e consecutivi di preavviso, alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale ARPAV di Belluno, le date fissate per il campionamento a cui gli Enti si riservano la facoltà di presenziare, fatto salvo quanto previsto all'art. 20 punto 1a) del presente allegato.

4) Ci si riserva di modificare e/o integrare i contenuti del Piano di Monitoraggio e Controllo anche a seguito degli esiti delle attività di controllo o su istanza del Gestore per motivate esigenze della

Azienda che verranno sottoposte a valutazione preventiva da parte dei vari Enti competenti fatto salvo quanto previsto al successivo art.19 relativamente al cambiamento dei metodi analitici.

5) Le registrazioni dei dati di autocontrollo previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo devono poter essere verificati in sede di sopralluogo ispettivo. I dati originali (es. bollette, fatture, documenti di trasporto, Rapporti di prova etc.) devono essere conservati per un periodo pari ad almeno 5 (cinque) anni successivamente alla scadenza dell'AIA, in modo da garantire la rintracciabilità del dato stesso. È facoltà del gestore registrare i dati su documenti ad approvazione interna, appositi registri o con l'ausilio di strumenti informatici.

6) L'Autorità di Controllo è autorizzata ad effettuare, all'interno dello stabilimento, tutte le ispezioni che ritiene necessarie per l'accertamento delle condizioni che danno luogo alla formazione di emissioni (in tutte le matrici ambientali); il titolare è tenuto a fornire le informazioni richieste ed a consentire l'accesso ai luoghi dai quali originano le emissioni e garantire la presenza o l'eventuale possibilità di reperire un incaricato che possa assistere alle operazioni di campionamento.

7) Qualora ne ravveda la necessità, l'Autorità Competente può disporre controlli aggiuntivi secondo quanto disposto dalla normativa vigente.

8) Sono fatte salve tutte le disposizioni previste dalla normativa vigente in materia ambientale, laddove non già richiamate nel presente provvedimento.

Art. 19 - Metodi di campionamento e analisi

1) I metodi di campionamento ed analisi utilizzati dal Gestore per le varie attività di autocontrollo devono essere quelli indicati nel PMC.

2) In ogni caso, nella durata dell'AIA, il Gestore ha la facoltà di proporre con giustificati motivi la sostituzione delle metodiche analitiche; in tale caso si stabilisce che, qualora la Ditta preveda la sostituzione dei metodi analitici indicati nel Piano di Monitoraggio e Controllo, ne dia comunicazione, ai sensi dell'art. 29-*nonies* del D.Lgs. n. 152/2006, ad ARPAV e alla Provincia di Belluno, allegando la seguente documentazione:

2.1 una valutazione/dichiarazione della equivalente o maggiore qualità scientifica del nuovo metodo rispetto a quello autorizzato, nel caso la sostituzione dei metodi analitici indicati nel Piano di Monitoraggio e Controllo avvenga con metodi validati e riconosciuti a livello internazionale o nazionale (CEN, UNI, ISO, IRSA, EPA);

2.2 l'attestazione di accreditamento del metodo e la dichiarazione del campo di misura e dell'accuratezza del metodo, nel caso la sostituzione dei metodi analitici indicati nel Piano di Monitoraggio e Controllo avvenga con metodi non validati e non riconosciuti (metodi interni al laboratorio);

In caso di mancato esplicito diniego alla proposta di modifica delle metodiche analitiche da parte del Gestore come sopra documentate, decorsi i 60 giorni dall'invio di detta proposta, essa è da considerarsi tacitamente accolta.

3) In caso di contraddittorio, sono comunque ritenuti validi i metodi utilizzati da ARPAV. Le metodiche utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV sono quelle reperibili nel sito internet di ARPAV, alla sezione IPPC, Servizi alle Aziende.

4) Per la tariffazione è previsto quanto disposto dalla normativa di riferimento al momento delle effettuazione delle verifiche.

Art.20 Invio reportistica e documentazione di monitoraggio agli Enti

1) Il Gestore deve inviare, tramite PEC, alla Provincia, al Comune di Feltre, all'ARPAV -

Dipartimento Provinciale di Belluno e all'U.L.S.S n°1 Dolomiti, secondo le tempistiche definite successivamente, la documentazione seguente:

a) entro il 31 dicembre di ogni anno: relativamente allo scarico delle acque reflue, un cronoprogramma per i campionamenti da effettuarsi nell'intero anno successivo, con indicate le date previste per l'effettuazione dei campionamenti. L'impossibilità a rispettare la data prevista in cronoprogramma deve essere, da parte del Gestore, tempestivamente comunicata agli Enti già individuati comunicando la nuova data prevista per il campionamento;

b) entro il 30 aprile di ogni anno: un report informatico, riferito all'anno solare precedente, sul modello reperibile nel sito internet di ARPAV alla sezione IPPC, dove inserire i dati previsti dalle tabelle del "Piano di Monitoraggio e Controllo" ossia quelli a cui è stato assegnato "SI" nella colonna 'Reporting';

c) entro il 30 aprile di ogni anno: una relazione di accompagnamento al reporting esplicativa dell'attività aziendale riferita all'anno solare precedente, con il commento dei dati e dei risultati del monitoraggio. La relazione, che può essere corredata da grafici esemplificativi, deve contenere la descrizione di eventuali metodi di stima/calcolo dei dati comunicati. Variazioni significative tra i diversi anni di monitoraggio vanno giustificate. L'azienda dovrà inoltre descrivere la gestione e le variazioni legate alla presenza in stabilimento di HCFC/CFC, amianto e oli contenenti PCB/PCT. Nella relazione esplicativa, il Gestore deve riportare la descrizione di eventuali anomalie, guasti o eventi di importanza rilevante avvenuti durante l'anno precedente ivi compresi gli interventi di manutenzione straordinaria nonché i commenti e le valutazioni riguardo agli eventuali superamenti dei limiti di emissione avvenuti.

e) entro il 30 Aprile di ogni anno (contestualmente al report annuale di cui alla precedente lettera b)): il report relativo alle misure di rumore eseguite nel rispetto di quanto indicato nel Piano di Monitoraggio e Controllo; Il report relativo a ciascuna campagna di monitoraggio dovrà essere accompagnato da una relazione tecnica esplicativa, nella quale verranno valutati i dati acquisiti facendo riferimento sia al modello di impatto acustico, che alle condizioni al contorno presenti al momento delle misure. Tale relazione dovrà dichiarare l'attualità della valutazione di impatto acustico e confermare la validità dei punti di misura come punti di controllo della modellizzazione acustica effettuata, tenendo conto di eventuali nuovi recettori o di eventuali variazioni del contesto territoriale che possano modificare in modo sostanziale le caratteristiche di propagazione del rumore verso i punti di controllo.

f) entro il 30 Aprile di ogni anno (a partire dal 2020 e contestualmente al report annuale di cui alla precedente lettera b)): una relazione riferita all'anno solare precedente che permetta il confronto dei dati di emissione del camino E80 in flusso di massa prima e dopo l'intervento (con impianto a regime); si prendano in considerazione anche i dati in flusso di massa dei 5 anni precedenti derivanti dagli autocontrolli o dai campionamenti di ARPAV.

2) Il Gestore deve altresì inviare, entro il minor tempo tecnico possibile dall'esecuzione delle analisi, tramite PEC, alla Provincia, al Comune di Feltre, all'ARPAV - Dipartimento Provinciale di Belluno e all'U.L.S.S n°1 Dolomiti, secondo le frequenze definite successivamente, la seguente ulteriore documentazione:

a) con frequenza mensile: i dati di autocontrollo in continuo (camino E80) delle emissioni in atmosfera (valori semiorari sulle 24 ore e medie giornaliere del mese su tutti i parametri monitorati), in formato file tipo .xlsx o altro formato leggibile da software open-source, emessi secondo i criteri e le modalità previsti nell'Allegato VI alla Parte V del D. Lgs. 152/06. I dati trasmessi devono riportare inoltre i valori di portata, temperatura dei fumi, con le relative unità di misura, nonché infor-

mazioni sulla normalizzazione del dato; gli elaborati trasmessi devono essere sottoscritti e firmati.

b) con frequenza annuale : il rapporto relativo alla taratura, comprensivo di quanto ulteriormente previsto dalla norma UNI-EN 14181, del Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni (SME).

c) con frequenza trimestrale: le relazioni di analisi, comprensive dei rapporti di prova, degli autocontrolli relativi alle emissioni in atmosfera del camino E80.

d) con frequenza semestrale: le relazioni di analisi, comprensive dei rapporti di prova, degli autocontrolli relativi alle emissioni in atmosfera del camino E81.

e) con frequenza annuale: le relazioni di analisi, comprensive dei rapporti di prova, degli autocontrolli relativi alle emissioni in atmosfera dei camini: E21, E29, E71, E72, E73, E77, E78, E79, E84, E85 ed E86.

f) con frequenza trimestrale: le relazioni di analisi, comprensive dei rapporti di prova, degli autocontrolli relativi agli scarichi dei reflui depurati in corso d'acqua come da cronoprogramma e indicazioni di cui al precedente punto 1a).

g) con frequenza quindicinale: le relazioni di analisi, comprensive dei rapporti di prova, dal sistema di campionamento in continuo (camino E80) dei micro-inquinanti PCDD-DC e BaP (cfr. art 7-bis del presente allegato);

Art. 21 Tenuta di registri e quaderni di manutenzione

1) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria, finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale, dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC). Sono fatte salve ulteriori attività di controllo, manutenzione etc che la Ditta riterrà necessario effettuare sulla base anche di protocolli di gestione interni;

2) Registro controlli analitici discontinui: i dati relativi ai controlli analitici discontinui delle emissioni in atmosfera di cui ai punti 2.5 e 2.7 dell'allegato VI alla parte V del D.Lgs 152/06, devono essere tenuti a disposizione dell'autorità competente e riportati su appositi registri ai quali vanno allegati anche i certificati; uno schema esemplificativo per la redazione dei registri è riportato in appendice 1 dell'allegato VI alla parte V del D.Lgs 152/06.

<i>Schema esemplificativo dei registri relativi ai controlli discontinui</i>								
Ragione sociale								
Autorizzazione Integrata Ambientale n° del								
Sigla dei punti di emissione	Origine	Data del prelievo	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti emessi	Concentrazione (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	mgNm ³	Valori limite g/h

3) **Registro di funzionamento impianti di abbattimento**: Per tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni in **emissioni in atmosfera** e degli **scarichi delle acque reflue** (depuratore) il Gestore deve compilare un registro relativo ai casi di interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, mal funzionamenti, interruzione dell'impianto produttivo); tale registro deve essere compilato e aggiornato con regolarità e deve necessariamente contenere i dati significativi al fine di definire l'evento occorso anche sulla base dello schema esemplificativo minimo di seguito riportato:

Ragione sociale						
Autorizzazione Integrata Ambientale n° del						
Sigla emissioni	Tipologia impianto di abbattimento	Motivo interruzione dell'esercizio	Data ed ora dell'interruzione	Data ed ora del ripristino	Durata della fermata in ore	Intervento eseguito

4) **Quaderno SME:** per il sistema di controllo in continuo delle emissioni in atmosfera (SME) il Gestore deve compilare un quaderno di manutenzione relativo agli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria nonché di controllo funzionale allegando i relativi rapporti. Le operazioni di controllo funzionale dovranno avvenire secondo le modalità e le tempistiche riportate all'allegato VI, punto 4 degli allegati alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

5) Quanto riportato nel registro per le operazioni di manutenzione dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera e degli scarichi di acque reflue dovrà garantire l'immediata riconducibilità degli interventi effettuati. Dovrà essere pertanto riportato, nel caso di operazioni di manutenzione eseguite da Ditte esterne, il riferimento al rapporto di intervento redatto e firmato dal tecnico esterno incaricato e controfirmato dal tecnico Aziendale che ha supervisionato l'attività manutentiva, al fine di consentire l'immediata rintracciabilità delle informazioni. Dovranno essere registrate anche le operazioni di manutenzione svolte da personale interno aziendale.

6) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento, necessaria per la loro manutenzione, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve prevedere la contestuale fermata dell'esercizio degli impianti industriali a essi collegati. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in servizio dei relativi sistemi di abbattimento.

Art. 22 - Gestione degli incidenti o imprevisti

1) Fermo restando quanto previsto all'art. 11 comma 1) relativamente alle emissioni in atmosfera, il Gestore deve comunicare tempestivamente, alla Provincia di Belluno, al Comune di FELTRE, all'ARPAV - Dipartimento Provinciale di Belluno e all'U.L.S.S n°1 Dolomiti, ogni inconveniente, guasto, avaria, fuori servizio degli impianti che incidano in modo significativo sull'ambiente;

TITOLO VI – DISPOSIZIONI FINALI

Art. 23 - Inosservanza delle prescrizioni

1) In caso di inosservanza delle prescrizioni contenute nella presente autorizzazione, ferma restando l'applicazione delle sanzioni e delle misure di sicurezza di cui all'art. 29-quattordices del D.Lgs. 152/06, l'autorità competente procederà secondo la gravità delle infrazioni nei termini di cui all'art.29 -decies comma 9 del D.Lgs. 152/06 smi;

- alla diffida, assegnando un termine entro il quale devono essere eliminate le inosservanze, nonché un termine entro cui, fermi restando gli obblighi del gestore in materia di autonoma adozione di misure di salvaguardia, devono essere applicate tutte le appropria-

te misure provvisorie o complementari che l'autorità competente ritenga necessarie per ripristinare o garantire provvisoriamente la conformità;

- alla diffida e contestuale sospensione dell'attività autorizzata per un tempo determinato, ove si manifestino situazioni, o nel caso in cui le violazioni siano comunque reiterate più di due volte all'anno;
- alla revoca dell'autorizzazione e alla chiusura dell'istallazione, in caso di mancato adeguamento alle prescrizioni imposte con la diffida e in caso di reiterate violazioni che determinino situazioni di pericolo o di danno per l'ambiente;
- alla chiusura dell'istallazione, nel caso in cui l'infrazione abbia determinato esercizio in assenza di autorizzazione.

2) In caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie, l'autorità competente, ove si manifestino situazioni di pericolo o di danno per la salute, ne dà comunicazione al Sindaco ai fini dell'assunzione delle eventuali misure ai sensi del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265 (Testo Unico delle Leggi Sanitarie).

Art. 24 - Tariffe e oneri istruttori

1) Il Gestore è tenuto a farsi carico degli oneri derivanti dalle spese per effettuare i rilievi, gli accertamenti, ed i sopralluoghi per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale o delle domande di modifica o del riesame e per i successivi controlli;

2) Visto il decreto 6 marzo 2017 n.58 con cui sono disciplinate le modalità anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Titolo III-bis della parte seconda del D.Lgs.152/2006 e s.m.i. e le sue modalità applicative;

3) Preso atto della norma transitoria prevista all'art.10 – comma 3 del decreto sopra citato che prevede che sino all'emanazione del provvedimento regionale di adeguamento delle tariffe si applicano le tariffe regionali vigenti;

4) Tenuto conto del versamento effettuato dal gestore in ottemperanza a quanto disposto dalla normativa sulle procedure di VIA/AIA e considerata la richiesta di modifica non sostanziale di cui alla nota prot.n.48903 del 4/12/2018, si demanda a successivo provvedimento la rideterminazione a congruo della tariffa istruttoria dovuta.

HYDRO EXTRUSION ITALY s.r.l., con sede legale in via A.Ciucani 8 - Ornago (MB) e ubicazione impianto in Viale Monte Grappa 29 Feltre (BL).

Procedimento di valutazione di impatto ambientale e Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per modifica sostanziale dell'impianto.

D.lgs. 152/2006 s.m.i. Allegato VIII - Punto 2.5 - lavorazione di metalli non ferrosi: lett. b) fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per piombo e cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli.

ALLEGATO C1 – SCHEDE TECNICHE DI SINTESI - 2019
--

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto della Ditta HYDRO EXTRUSION ITALY SRL è situato nel Comune di Feltre e si estende su un'area di circa 137.000 mq.

CICLO PRODUTTIVO

Lo Stabilimento HYDRO EXTRUSION ITALY SRL di Feltre opera nel settore della fusione dell'alluminio per la produzione di billette, in parte utilizzate nello stabilimento medesimo nelle linee di estrusione per la produzione di profilati di alluminio e in parte vendute o trasferite ad altri stabilimenti del gruppo. Le materie prime utilizzate in fusione sono sostanzialmente pani di alluminio, alliganti, rottami di alluminio nonché scarti interni. Nello stabilimento il processo è a ciclo continuo con esclusione delle fermate previste per manutenzione. E' installato un forno fusorio e 2 linee di estrusione.

L'attività IPPC oggetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale è identificata al punto 2.5 lett.b) Allegato VIII parte II del D.lgs. 152/20006 cioè: *fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per piombo e cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli.*

La capacità di fusione dell'impianto attuale come da Autorizzazione Integrata Ambientale, è pari a 160 ton/giorno. Con gli interventi previsti, che riguardano l'aggiornamento tecnologico della linea di fusione, la potenzialità massima giornaliera sarà pari a 250 t.

INTERVENTI PREVISTI

Sostituzione materiale refrattario.

Il rivestimento in materiale refrattario del forno fusorio verrà riprogettato e sostituito con prodotti di ultima generazione con lo scopo di ottenere un maggiore isolamento termico.

Questo permetterà di mantenere la temperatura del forno più costante e più elevata: fino a 1000°C contro gli attuali 800 °C, riducendo sensibilmente i tempi di fusione del metallo.

Installazione di un rotore elettromagnetico "Stirrer"

Il progetto prevede l'installazione di un induttore elettromagnetico ("STIRRER") che, posizionato sotto al forno, mediante un campo magnetico rotante provocherà un effetto di "mescolamento" del bagno di metallo semi liquido velocizzandone quindi la fusione.

Attivazione di un sistema di lance per l'ossigeno.

Il progetto prevede l'attivazione del sistema di lance per l'insufflazione dell'ossigeno nella camera del forno fusorio come comburente per completare la combustione ed aumentare l'efficienza dei bruciatori. L'intervento è volto a ridurre i tempi di fusione del metallo con un aumento di produttività.

FONDERIA

ARRIVO MATERIA PRIMA

L'azienda utilizza in fusione, oltre a leghe madri, alliganti e alluminio in pani anche rottame in alluminio sia classificato come "sottoprodotto" che come "End of Waste"; tra questi utilizza sia gli scarti interni derivanti dalla fase sia di fusione che di estrusione sia quelli provenienti dagli altri stabilimenti del gruppo SAPA. Inoltre, nei termini già previsti dall'attuale iscrizione per il recupero rifiuti, gestirà i rifiuti in procedura semplificata. Tali materiali saranno stoccati in area apposita coperta posta al lato sud in prossimità del nuovo reparto di fonderia.

PROCESSO DI FUSIONE

Il nuovo forno fusorio, basculante, ha capacità fusoria attuale è di 160 ton/giorno (circa 6 colate al giorno). Dopo gli interventi previsti la capacità fusoria risulterà pari a 250 ton/giorno (circa 10 colate al giorno). La capacità di fusione di una singola colata non cambierà e sarà pari a 25 t/cad .

La linea è così strutturata :

- caricatrice automatica da 7 tonnellate
- forno fusorio basculante dotato di bruciatori rigenerativi.
- congiunzione a canale con il forno di attesa
- convogliamento fumi del forno fusorio ad impianto di abbattimento
- cappa aspirazione, posta sopra la porta del forno, per la captazione delle emissioni fuggitive,
- macchina scorifica meccanica semiautomatica utilizzata anche per forno di attesa

La carica del forno può essere effettuata su suola secca o bagno alluminio allo stato plastico riducendo così la possibilità di esplosioni rispetto al contatto della carica con l'alluminio allo stato liquido. La caricatrice è automatica, la porta si apre e si chiude rapidamente dopo arretramento del cassone.

Con la modifica è prevista l'attivazione del sistema di lance per l'insufflazione dell'ossigeno nella camera del forno fusorio come comburente per completare la combustione ed aumentare l'efficienza dei bruciatori.

Il forno ha il controllo temperatura sia della volta che del bagno, consentendo quindi di operare in condizioni ottimali. La temperatura della volta del forno con la modifica raggiungerà i 1000 °C contro gli attuali 800 °C. I bruciatori rigenerativi installati recuperano il calore dai gas esausti; il calore viene ceduto all'aria di combustione con risparmio nel consumo di gas.

La rimozione delle scorie si effettua ad ogni ciclo mediante una macchina semi-automatica. La scoria è depositata in speciali cassoni per separare l'alluminio da recuperare. Il deposito scorie è in area interna, adiacente al reparto di fusione, in area sottoposta ad aspirazione e convogliamento delle emissioni al sistema di abbattimento a servizio del forno.

Gli alliganti sono pesati ed introdotti tramite caricatrice e miscelati con la macchina da scorifica.

TRASFERIMENTO AL FORNO D'ATTESA

Dal forno fusorio al forno di attesa il fluido è trasferito tramite un sistema a canale chiusa altamente isolata per ridurre al minimo la dissipazione del calore e il contatto con l'ossigeno.

Segue la pulizia del forno fusorio che sarà la stessa procedura della scorifica; anche in fase di attesa il forno fusorio è mantenuto ad 800°C per la sicurezza del refrattario. Nelle fase di pulizia inoltre si procederà ad eventuali operazioni di manutenzione e si effettuerà la pulizia periodica del ball-bad dei bruciatori rigenerativi dalle particelle emesse durante la fase di fusione.

Nel forno non sono utilizzati sali scorificanti.

FORNO DI ATTESA

Il forno di attesa è basculante con una capacità massima pari a 28 tonnellate e dotato di 2 bruciatori alimentati a gas. Il sistema è dotato di sistema di congiunzione a canale che alimenta il bacino di trattamento del metallo; Il forno di attesa non è dotato di sistema di abbattimento fumi. Sono invece captate ed inviate al sistema di abbattimento le emissioni fuggitive, infatti è presente una cappa di aspirazione posta sopra il forno e collegata all'impianto di abbattimento fumi.

La macchina per la scorifica meccanica semiautomatica è la medesima utilizzata nella fase di fusione. Non è previsto l'uso di sali scorificanti e il recupero dell'alluminio contenuto nella scoria avviene mediante l'uso di speciali cassoni.

La temperatura in fase di mantenimento è prevista a 720 °C ed è regolata dai due bruciatori che hanno la possibilità di modulare la fiamma e controllare temperatura.

Il trasferimento del metallo al sistema di degasaggio è effettuato per ribaltamento automatico ed avviene lungo un sistema a canale altamente isolato e controllato tramite rivelatori di livello posti lungo la canale stessa.

TRATTAMENTO METALLO

Il processo è contemporaneo alla fase di colata ed ha quindi una durata pari alla colata stessa prevista in circa 80 minuti. L'operazione avviene in ambiente chiuso lungo la canale di trasferimento. Viene insufflato argon puro e non è previsto l'uso di sali scorificanti.

COLATA

Il pozzo di colata ha dimensioni di 2,9x2,3 e profondità 10,5 m con sistema di lingottiere e un pozzo di ispezione.

Per il raffreddamento del metallo è iniettata nella matrice, che dà la forma desiderata, aria mista ad olio e acqua consentendo un minor consumo d'olio; il raffreddamento continua poi nel pozzo. L'operazione di colata dura circa 80 minuti.

E' inoltre prevista l'adozione di un sistema per il ricircolo dell'acqua di raffreddamento dotato di torri evaporative. Il silos, parte di tale sistema, fungerà da serbatoio di emergenza per contenere l'acqua necessaria per chiudere la colata in caso di mancanza di energia elettrica.

TRATTAMENTO TERMICO E TAGLIO BILLETTE

E' installato un forno dotato di bruciatori recuperativi a gas ed avrà una capacità massima di 50 tonnellate. La temperatura operativa sarà al massimo pari a 600°C.

La camera di raffreddamento, della capacità massima pari a 26 tonnellate, è dotata di ventilatori centrifughi ed è raffreddata ad aria; Il ciclo di trattamento avrà una durata di 2 ore.

Una volta raffreddate, le billette sono portate a misura mediante l'utilizzo di una sega, la cui emissione è sottoposta ad aspirazione dedicata. L'impianto è dotato di ciclone per l'abbattimento dei trucioli che vengono successivamente inviati ad una paccottatrice per il recupero degli stessi in fusione.

La movimentazione del materiale da trattare avviene tramite gru automatica e catenarie per limitare l'impatto del rumore.

ESTRUSIONE

Il reparto di estrusione è destinato alla produzione di profili aperti e cavi in leghe di alluminio destinati principalmente ad impieghi industriali.

Nel reparto di estrusione sono presenti 2 linee di estrusione ed in particolare due presse oleodinamiche orizzontali una della potenzialità di 3500 tonnellate e una della capacità di 2200 tonnellate.

Il ciclo produttivo per ogni linea si può così riassumere :

Caricamento delle billette da porre in lavorazione prelevandolo in base al tipo di lega e al formato.

La billette sono preriscaldiate in forno ad una certa temperatura che varia in funzione del tipo di lega e dello stato fisico richiesto. Successivamente le billette sono tagliate attraverso una cesoia oleodinamica ad una certa misura scelta anche per ottimizzare le prestazioni in fase di estrusione.

Preliminarmente all'estrusione si regolano la lunghezza, lo spessore del fondello, scattivazioni di punta e coda, velocità di estrusione e modalità di raffreddamento del profilo (acqua o aria)

Terminata la fase di estrusione si procede alla fase di taglio a caldo. Le seghe sono diverse per le due linee ma tutte dispongono di dispositivi di lubrificazione e aspirazione dei trucioli.

La fase di lavorazione successiva prevede la stiratura per la correzione di difetti di rettilinearità. Segue poi il taglio a misura a seconda dei dati riportati sulla bolla di lavorazione e posizionamento dei profili tagliati entro le ceste per l'invio alle fasi successive di trattamento termico.

Tale trattamento termico è effettuato in un forno a metano; in alcuni casi per poter recuperare le non conformità dimensionali si effettua il trattamento tramite una rullatrice.

I profili finiti sono controllati e imballati.

Sono presenti due linee di saldatura profili installate al fine di ottenere prodotti di larghezza maggiore. Le linee sono dotate di impianto di aspirazione equipaggiato di sistema di abbattimento polveri.

SISTEMA RAFFREDDAMENTO CIRCUITO DI COLATA

L'impianto è dotato di un sistema di ricircolo e raffreddamento delle acque per la fase di colata.

L'acqua di processo dal pozzo di colata fluisce per gravità ad una vasca interrata del volume di 150mc (volume di acqua in esercizio 50 mc). Dalla qui l'acqua reflua, che passa attraverso il sistema di raffreddamento con scambiatore a piastre, viene pompata nel silo di accumulo. L'acqua di reintegro sarà regolata automaticamente per verifica sia del livello che delle impurità residue dalla operazione di colata. Il silo ha un volume di 200 mc dei quali 170 mc di esercizio e 20 mc che, in caso di emergenza per gravità, inviano l'acqua alla lingottiera per chiudere la colata. L'altezza del silo, calcolata anche per garantire la chiusura della colata in emergenza, è pari a 17 metri con basamento di 70 cm.

In condizioni invece normali l'acqua dal silo viene pompata alla lingottiera passando per un sistema di controllo e filtrazione che in emergenza è by-passato.

La quantità di acqua persa dal sistema per evaporazione o spurgo viene reintegrata. L'acqua di spurgo è inviata all'impianto di trattamento acque.

In parallelo al circuito dell'acqua del pozzo di colata vi è il circuito dell'acqua di raffreddamento

dello stesso; tramite uno scambiatore a piastre è assicurato il contatto tra i due circuiti. L'acqua di raffreddamento dell'acqua di colata è inviata alle torri di raffreddamento. L'acqua è pompata ad una vasca dal volume di 90 mc (50 mc in esercizio) posta sotto le torri.

Le torri sono 4 delle dimensioni di 6440*3630 mm e h 4090 mm e sono dotate di ventilatori assiali posti a monte.

L'acqua necessaria ai 2 circuiti di raffreddamento, prelevata da pozzo, è sottoposta a trattamento per mantenere e garantire uno standard di qualità. Allo scopo, nei due circuiti di raffreddamento, vi sono dei punti di trattamento e controllo. E' installato un filtro a cartuccia ed il controllo si effettua tramite sonde del pH e della conduttività oltre che del livello delle vasche.

Le incrostazioni nei circuiti saranno limitate tramite aggiunta di acido solforico. E' previsto il controllo in linea del ph che sarà tarato attorno a 6,8/7,8.

Nel sistema, per il controllo delle incrostazioni e della corrosione, inoltre viene dosato un prodotto inibitore di sostanze organiche che modifica la struttura cristallina del carbonato di calcio.

In caso di necessità i circuiti di raffreddamento devono essere sottoposti a sanificazione mediante clorinazione questo in particolare per il controllo della "legionella". Tale operazione viene effettuata a ventilatori spenti e vien fatta circolare l'acqua. Si misura il cloro residuo e si aggiungono quantità idonee di specifici prodotti in base alla concentrazione rilevata. Alla fine il cloro in eccesso viene neutralizzato.

Dopo tale operazione si svuota il sistema. Si procede poi alla pulizia delle vasche e successivamente a tale operazione si procede al riempimento dei circuiti e si ripropone una fase di clorazione come da procedura iniziale. Prima di riattivare il sistema le superfici vanno passivate con l'inibitore di incrostazioni.

Infine è giornalmente dosato un diluente che serve per diluire l'olio residuo utilizzato in fase di colata. Nel sistema la concentrazione degli olii è mantenuta entro 5 ppm.; superata una concentrazione limite è attuato lo spurgo dell'acqua del circuito che è poi inviata all'impianto di trattamento acque aziendale.

SISTEMA DI ABBATTIMENTO EMISSIONI IN ATMOSFERA

Al sistema di abbattimento sono inviati, tramite sistemi di aspirazione, le emissioni provenienti da :

- a) forno fusorio
- b) cappa emissioni fuggitive forno fusorio
- c) cappa emissioni fuggitive forno di attesa
- d) cappa emissioni fuggitive deposito scoria pressata.

Il sistema di abbattimento è così strutturato:

1. 1° stadio costituito da ciclone tipo assiale
2. 2° stadio costituito da maniche in feltro agugliato acrilico teflonato adatte al funzionamento in ambienti aggressivi. Per aumentare l'efficienza del filtro e neutralizzare i componenti emessi durante le varie fasi è previsto lo stoccaggio e dosaggio di sorbalite (calce e carbone attivo). L'iniezione del reagente è effettuata tramite microdosatore che dosa il reagente nel collettore principale a monte del ciclone assiale; la pulizia delle maniche avviene mediante impulsi di aria compressa in contro corrente alla filtrazione.

Il sistema è dimensionato per una portata massima di 80.000 mc/h con porta forno fusorio aperta. La temperatura prevista max. è di 120°C.

La Sorbalite utilizzata, con concentrazione del carbone attivo pari al 15%, è dosata nell'impianto di abbattimento a seconda delle fasi di lavoro in quantità opportune a garantire la neutralizzazione delle sostanze inquinanti presenti nell'emissione. Nello scenario futuro di progetto le fasi di iniezione del reagente saranno più frequenti in quanto proporzionate al numero di cicli di fusione giornalieri.

IMPIANTO DI DEPURAZIONE ACQUE REFLUE

Per il trattamento delle acque reflue industriali aziendali l'impianto è dotato di un sistema di trattamento. L'impianto è dimensionato per 900 mc/ora. Le acque reflue trattate derivano da: raffreddamento presse e tempra profili linea estrusione, sabbiatura matrici, spurghi da sistema di raffreddamento/ricircolo acque di colata e torri di raffreddamento, pretrattamento reflui oleosi, acque meteoriche di dilavamento.

Tutte le acque reflue sono inviate ad un bacino di dissabbiatura-disoleatura aerata e successivamente ad un bacino di sedimentazione. Il sistema prevede la possibilità di correggere il pH mediante aggiunta di un sale coagulante ed un liquido flocculante nella vasca di sedimentazione.

Le acque trattate sono inviate al serbatoio di stoccaggio per il recupero delle acque industriali. Da questo serbatoio di stoccaggio l'acqua in eccesso viene inviata allo scarico nel Torrente Colmeda.

L'approvvigionamento idrico per uso industriale dello stabilimento avviene tramite approvvigionamento autonomo da pozzo e acquedotto pubblico. Inoltre è previsto il riutilizzo delle acque reflue industriali trattate compreso il recupero di parte delle acque meteoriche di dilavamento.

ATTIVITA' ACCESSORIE

Ripristino matrici

Una importante attività accessoria alla fase di estrusione è il ripristino delle matrici utilizzate per dare forma al profilo. Dopo ogni estrusione le matrici sono sottoposte al seguente trattamento: separazione del pacco matrici mediante pressetta scastro matrici, pulizia delle matrici (decappaggio) mediante immersione in bagno di soda caustica che discioglie l'alluminio metallico residuo di estrusione. Da tale fase è prodotto il rifiuto CER 11.01.07* *basi di decappaggio*.

Segue la fase di sabbiatura, lucidatura e nitrurazione (processo in forno con uso ammoniaca per indurimento superficiale). Le matrici ripristinate vengono inviate a magazzino.

Le matrici si usurano frequentemente e, se non più utilizzabili, vengono smaltite come rifiuto (CER 170405).

Attività di gestione rifiuti

Il gestore svolge attività di recupero R13 - R4 di rifiuti in procedura semplificata di cui agli artt. 214 -216 del D.Lgs.152/2006. I rifiuti recuperati sono: CER 120104 *polveri e particolato di metalli non*



ferrosi e CER 170402 alluminio.

Tutti i restanti rifiuti prodotti nello stabilimento sono gestiti secondo le modalità previste dal "*deposito temporaneo*" di cui all'art. 183, c. 1, lett. *bb*) del D.Lgs. 152/06.