

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

Decreto n° 29122/GRFVG del 21/06/2023 SAPI - GO/AIA/24

Modifica ed aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio, dell'attività di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ELFIT S.p.A., presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO).

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1388 del 20 marzo 2019, con il quale la Società ELFIT S.p.A. con sede legale nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12, identificata dal codice fiscale 00124320318 (di seguito indicata come Gestore), è stata autorizzata all'esercizio dell'attività di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12;

Atteso che all'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "ALTRE PRESCRIZIONI", al decreto n. 1388/2019, sono state imposte le seguenti prescrizioni:

1. Con riferimento allo stato di applicazione delle BAT 2a, entro un anno dall'attivazione del nuovo forno fusorio il Gestore deve adottare un sistema di gestione interna dell'efficienza energetica.
2. Qualora il Gestore sostituisca macchinari o parte di essi presenti in stabilimento, gli stessi dovranno essere corredati di tecnologia adeguata ed indicata da BAT 2b, 2n, 3d, 3e.
3. Con riferimento alle BAT 2O, 3f, 3j e 9D entro un anno dall'attivazione del nuovo forno fusorio il Gestore deve trasmettere una relazione tecnica contenente le proposte per l'applicazione delle suddette BAT.

Visto il rapporto conclusivo dell'attività ispettiva svolta presso lo stabilimento in oggetto nel periodo 21/10/2021 – 11/2/2022, trasmesso con la nota prot. n. 7789/P/GEN/GO del 17 marzo 2022, acquisita al protocollo regionale n. 15306 di pari data, con la quale ARPA FVG:

1) ha evidenziato che la prescrizione relativa alla comunicazione dell'effettuazione delle misurazioni in regime di autocontrollo, così come formulata nel Piano di monitoraggio e controllo, non risulta applicabile allo scarico "S1 – Corrente A", in quanto l'attivazione dello stesso non è programmabile ed avviene solo in caso di necessità;

2) ha chiesto, al fine di permettere all'Agenzia stessa di effettuare l'attività di vigilanza, di prescrivere al Gestore:

a) di dare immediato avviso dell'attivazione di detto scarico all'Ente di controllo;

b) di comunicare all'Ente di controllo la data ed il nominativo della ditta esterna incaricata di effettuare il campionamento dello scarico;

Vista la nota prot. n. 21082 del 12 aprile 2022, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente, preso atto dei risultati del rapporto di visita ispettiva di ARPA FVG presso l'installazione del Gestore, ha prescritto allo stesso le modalità con cui effettuare la comunicazione dell'attivazione dello scarico "S1 – Corrente A";

Vista la nota dell'11 aprile 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 20704, con la quale il Gestore ha inviato una Relazione tecnica che dettaglia lo stato di applicazione di alcune BAT, adempiendo, di fatto, alle prescrizioni di cui all'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "ALTRE PRESCRIZIONI", al decreto n. 1388/2019;

Vista la nota prot. n. 22864 del 21 aprile 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato ad ARPA FVG la documentazione fornita dal Gestore in data 11 aprile 2022, chiedendo all'Agenzia regionale medesima di esprimere un proprio parere in merito;

Vista la nota prot. n. 15011 /P /GEN/ AIA del 19 maggio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 20 maggio 2022 con protocollo n. 29190, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni e ha evidenziato che, stante l'introduzione della sonda triboelettrica, appare necessario modificare la Tabella 2 – *Sistemi trattamento fumi*, del Piano di monitoraggio e controllo;

Vista la nota del 19 dicembre 2022, trasmessa a mezzo PEC il 22 dicembre 2022, acquisita dal Servizio competente il 22 dicembre 2022 con protocollo n. 341233, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche:

1) potenziamento del punto di emissione in atmosfera E24 (impianto stampaggio a bassa pressione) a seguito del posizionamento di una ulteriore parete aspirante mobile e della sostituzione del ventilatore, con conseguente aumento della portata da 9.500 a 15.000 mc/h;

2) modifica del punto di emissione in atmosfera E19 (elettroerosione) con l'armonizzazione degli inquinanti indicati, per questo punto, negli Allegati B e C ed adeguamento della portata;

3) sostituzione dell'impianto di raffreddamento a ciclo chiuso degli impianti di produzione;

Vista la nota prot. n. 345247 del 23 dicembre 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato al Gestore, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14, della legge regionale 7/2000, l'avvio del procedimento amministrativo per le modifiche comunicate con la citata nota del 22 dicembre 2022;

2) ha inviato, a fini istruttori, al Comune di Villesse, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI) e ad Irisacqua S.R.L la nota del Gestore datata 22 dicembre 2022 e tutta la documentazione tecnica allegata, comunicando che le

modifiche sopra menzionate non possano essere qualificate come sostanziali ed invitando gli Enti medesimi a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 2483 / P / GEN/ AIA del 25 gennaio 2023, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 26 gennaio 2023 con protocollo n. 47451, con la quale ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ha formulato le proprie osservazioni e ha proposto delle prescrizioni e delle modifiche al Piano di monitoraggio e controllo;

Vista la nota prot. n. 123740 dell'1 marzo 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato al Gestore che sono state recepite le proposte avanzate da ARPA FVG nella propria nota del 19 maggio 2022, relative alla modifica della Tabella 2 – Sistemi di trattamento fumi contenuta nel Piano di monitoraggio e controllo e che si procederà all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale;

2) ha chiesto al Gestore di comunicare la data di installazione della prevista Sonda Triboelettrica;

Ritenuto, per tutto quanto sopra esposto, di procedere alla modifica ed all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1388 del 20 marzo 2019;

DECRETA

E' modificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1388 del 20 marzo 2019, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ELFIT S.p.A. con sede legale nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12, identificata dal codice fiscale 00124320318, presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12.

Art. 1 – Modifica ed aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato "DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'", l'Allegato A "MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI", l'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI" e l'Allegato C "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", al decreto n. 1388/2019, sono sostituiti dagli allegati al presente provvedimento di cui formano parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento le condizioni e prescrizioni di cui al decreto n. 1388/2019.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Elfit S.p.A., al Comune di Villesse, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), ad Irisacqua S.r.l., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

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

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

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

L'installazione è situata nel comune di Villesse (GO) in via Aquileia, 12.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di Villesse, l'area occupata dall'installazione è inserita all'interno della zona omogenea D ed in particolare in Zona D3

L'area dell'installazione è identificata catastalmente al foglio n.6 al Catasto terreni del Comune di Villesse (GO) F.M. 6 (sei), pp.cc. 1523/77, 1346/10, 1346/1, 1347/2, 1354/6.

CICLO PRODUTTIVO

A seguito della realizzazione del nuovo forno fusorio presso l'installazione verrà svolta l'attività IPPC identificata dall'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 al punto 2.5b 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 il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli;

In particolare l'installazione ELFIT S.p.A. è specializzata nella progettazione e nella costruzione di prodotti antideflagranti a sicurezza aumentata e stagna destinati all'industria chimica, petrolchimica, elettrica, mineraria ed impianti off-shore. Per la realizzazione di tali prodotti l'installazione si avvale di un reparto fonderia che lavora pani di alluminio. Il reparto fonderia è suddiviso in 3 segmenti produttivi, un settore conchigliatrici per le fusioni in gravità e un settore pressofusioni a bassa pressione, a servizio dei quali sono presenti tre forni fusori ai quali verrà affiancato un quarto forno che determinerà l'assoggettamento dell'installazione alla disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Il Gestore dichiara le seguenti capacità di produzione:

Prodotto	Attività IPPC	Impianto	Capacità massima di fusione	
Fusioni in lega di alluminio	2.5 b)	Forno a bacino HM5	300 kg/h	40,8 Mg al giorno
		Forno a bacino HM11	400 kg/h	
		Forno a bacino HMS21	650 kg/h	
		Nuovo forno a torre rovesciabile HT20	1200 kg/h	

REPARTO FONDERIA

Il processo di fusione viene realizzato all'interno dei tre forni fusori a bacino attualmente presenti a cui si aggiungerà il quarto forno a torre rovesciabile.

La lega di alluminio fusa viene spillata in siviere, degassata mediante insufflaggio di azoto e un'ulteriore aggiunta di sali flussanti e trasferita nei forni di mantenimento a bordo degli impianti.

Il reparto fonderia può operare secondo tre diverse modalità :

- Pressofusione a camera fredda
- pressofusioni a bassa pressione,
- settore conchigliatrici (fusioni in gravità)

Il procedimento è simile per tutti i sistemi. La lega, spillata nelle siviere, arriva dal centro fusorio mediante carrelli elevatori e viene quindi versata nei forni di attesa a corredo di ciascuna macchina. Questi sono alimentati ad energia elettrica.

Pressofusione a camera fredda

Durante la pressofusione a camera fredda, il carico di fusione viene rovesciato dal crogiolo in un manicotto caldo dove uno stantuffo idraulico spinge il metallo nello stampo. Il procedimento prevede poi le fasi di compressione del metallo liquido con pistone, l'apertura dello stampo, l'estrazione del pezzo solido, la lubrificazione dello stampo con un'apposita miscela formata da acqua e distaccante, e quindi il deposito del getto.

I principali componenti di un'isola da pressofusione sono:

- forno di attesa a bacino o dosatore;
- macchina di pressofusione;
- caricatore di lega liquida con forno dosatore;
- robot di lubrificazione;
- impianto di miscelazione del lubrificante;
- rilevatori del getto estratto;
- robot di estrazione getto;
- vasca o tunnel di raffreddamento;
- trancia di sbavatura;
- banco di controllo visivo e presbavatura.

Stampaggio dell'alluminio a bassa pressione

Il reparto di stampaggio a bassa pressione si compone di tre impianti di diverse dimensioni e capacità, denominati BPC 600, BP8 e BPC 800 tutti dotati di forno di attesa.

Il primo step nella lavorazione consiste nel portare a temperatura lo stampo.

Una volta raggiunta questa condizione ha inizio il processo ripetitivo di produzione, che consiste nel:

- trattare lo stampo con il distaccante, ovvero spargere con l'apposita pistola il Talco 86 45 su precisi punti dello stampo;
- iniettare l'alluminio fuso e stampare i pezzi;
- estrarre il pezzo dallo stampo.

Fusione in conchiglia

In questo tipo di produzione la lega liquida è iniettata per gravità nella conchiglia ottenendo pezzi di notevole finitura superficiale con elevate caratteristiche meccaniche e tolleranze assai ristrette.

Fusione in terra

Il forno stereatore veniva utilizzato in passato per liberare i pezzi fusi in terra dall'anima di fusione.

Esso veniva utilizzato in passato quando nel processo produttivo venivano introdotti alcuni manufatti con caratteristiche tali da non poter essere realizzati all'interno dello stabilimento. La fornitura allora prevedeva la presenza dell'anima di fusione all'interno del pezzo stesso.

L'impianto non viene utilizzato da diversi anni e oggi la lavorazione viene affidata a terzi specializzati.

Il bruciatore, alimentato a gas metano, ha una potenzialità termica pari a 250.000 k.cal/h.

SMATEROZZATURA E GRANIGLIATURA

I pezzi colati, una volta raffreddati vengono sottoposti a smaterozzatura ovvero alla rimozione del sistema di colata e di alimentazione che può avvenire:

- direttamente a bordo isola grazie alla presenza sulla stessa di un robot automatizzato (pressofusione bassa pressione)
- manualmente a cura di un operatore in corrispondenza degli impianti in gravità.

La rimozione delle bave viene effettuata da un terzista i pezzi realizzati con fusione in terra vengono prodotti presso terzi ed acquistati direttamente finiti.

L'installazione possiede una granigliatrice, attualmente non in uso, essa sarà sottoposta a revisione posizionata in area dedicata all'esterno del reparto. L'aria estratta sarà convogliata al nuovo punto di emissione.

La granigliatrice da autorizzarsi è composta da:

- una camera di granigliatura corazzata
- un trasportatore a tappeto
- un impianto di aspirazione e filtrazione polveri

Il trasportatore a tappeto forma una cavità a barile che accoglie i pezzi da trattare. La graniglia alimenta la turbina in corrispondenza del suo asse di rotazione ove viene accelerata e proiettata sui pezzi da trattare. Le particelle staccate passano assieme alla graniglia nella parte inferiore della macchina dove l'elevatore a tazze le raccoglie e le scarica al separatore dove la graniglia viene separata per essere riutilizzata.

RETTIFICA E TORNITURA (REPARTO OFFICINA)

Il pezzo semilavorato ottenuto in fonderia, prima di essere pronto per l'utilizzo finale, deve essere sottoposto alle seguenti lavorazioni meccaniche:

TORNITURA, BARENATURA, PIALLATURA E LIMATURA

Le operazioni di tornitura e barenatura delle leghe di alluminio vengono in genere effettuate con alte velocità di taglio; ciò implica l'utilizzazione di macchine utensili capaci di consentire alta velocità dei mandrini ed al contempo garantire ridotte vibrazioni.

FORATURA, ALESATURA E FRESATURA

La foratura delle leghe di alluminio è generalmente eseguita con punte ad elica con passo piccolo, salvo i casi di leghe molto tenere o fori molto profondi per i quali si preferisce l'uso di punte ad elica a grande passo.

ELETTROEROSIONE

Fra i diversi centri di lavoro è presente anche un impianto ad elettroerosione. Questa tecnologia di lavorazione dei metalli utilizza la capacità erosiva delle scariche elettriche per asportare il materiale. Questa lavorazione, esternalizzata negli ultimi anni e solo recentemente riattivata, da origine ad un punto di emissione (E19).

MASCHIATURA E FILETTATURA

Le condizioni di lavoro per la maschiatura delle leghe di alluminio sono simili a quelle per il bronzo e l'acciaio, a meno della velocità, che, come sempre nel caso delle leghe di alluminio, è più alta, e della particolare attenzione che va prestata per l'asportazione del truciolo e lo smaltimento del calore. Tali lavorazioni si effettuano anche su acciaio inox, ferro ed ottone.

ASSEMBLAGGIO

Oltre alla produzione diretta della componentistica in alluminio costituenti le future apparecchiature antideflagranti l'installazione si occupa della realizzazione di alcuni semilavorati che verranno poi assemblati definitivamente dalla consociata.

Nel reparto assemblaggio in particolare vengono realizzati:

- "involucri vuoti per apparecchiature assiemate di protezione e di manovra per bassa tensione", certificati come componente;
- "apparecchi di manovra e di comando", ovvero interruttori automatici, interruttori di manovra, sezionatori, interruttori di manovra-sezionatori e unità combinate con fusibili, dispositivi elettromeccanici per circuiti di comando, apparecchiature di commutazione, etc.;
- apparecchiature assiemate di protezione e di manovra per bassa tensione", ovvero i quadri elettrici, più o meno grandi, dove possono essere presenti più "apparecchi di manovra e di comando", spie di segnalazione, strumenti di misura, etc.;
- "equipaggiamento elettrico delle macchine", ovvero quelle apparecchiature elettriche che hanno un'azione di comando su una macchina;
- "strumenti di misura elettrici, indicatori analogici ad azione diretta e relativi accessori", ovvero amperometri e voltmetri, wattmetri e varmetri, frequenzimetri, misuratori del fattore di potenza ($\cos R$) e sincronoscopi, ohmmetri (misuratori di impedenza) e misuratori di conduttanza, strumenti a funzioni multiple;
- "Pressacavi e raccorderia"

ENERGIA

Non vi è autoproduzione di energia elettrica.

L'energia elettrica utilizzata per la fase fusoria e come forza motrice è acquistata dall'esterno ad alto voltaggio e poi trasformata nella cabina di trasformazione.

Nella seguente tabella si riportano a scopo illustrativo i consumi di energia elettrica relativi al triennio 2015/2017

	2015	2016	2017
Energia elettrica kWh	2.469.024	2.291.768	2.506.991
Alluminio fuso kg	752.306	472.968	582.161

L'energia Termica utilizzata proviene dalla combustione del gas metano.

Nella seguente tabella si riportano a scopo illustrativo i consumi di gas metano relativi al triennio 2015/2017

	2015	2016	2017
Consumo di metano Nm ³	453.675	429.357	568.559
Alluminio fuso kg	752.306	472.968	582.161

EMISSIONI ATMOSFERA

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

Camino	Provenienza impianto	Altezza camino (m)	sezione	Portata (Nmc/h)
E19	Impianto di elettroerosione	8,5	Circolare S=0,03 mq	1000
E20	Forno sterratore	8,5	circolare	Tiraggio naturale (portata misurata 180)
E24	Impianto stampaggio a bassa pressione	8,5	Circolare S=0,24 mq	15.000
E25	Granigliatrice (Filtro a cartucce)	8,5	circolare	1.000

È inoltre presente unico impianto di aspirazione e trattamento a cui convogliare le emissioni provenienti sia dal nuovo forno fusorio che dai forni fusori e da quelli di attesa esistenti. A tale scopo sono state posizionate Nr.4 cappe aspiranti realizzate a misura complete di deviazione a servizio dei forni fusori e Nr.5 cappe aspiranti realizzate a misura a servizio dei forni di attesa.

Tale impianto ha le seguenti caratteristiche:

Camino	Provenienza impianto	Altezza camino (m)	trattamento	Punti di emissione sostituiti	Portata (Nmc/h)
E26	aspirazione e trattamento forni fusori e di attesa Nuovo forno a torre rovesciabile HT20 Forno di pressofusione ed attesa OLEOPRESS 380 forno prefusione ed attesa HM5, forno conchiglia CG Forno di pressofusione ed attesa Colosio PFO400 Forno fusorio HM11 forno fusorio HMS21 Forno fusorio HM5	9,9	depolveratore a maniche con pulizia automatica	E4 E5 E6 E7 E8 E15	40.000

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

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione
9	Area Fusoria	Torrino ricambio aria
10		Torrino ricambio aria
11		Torrino ricambio aria
17		Torrino ricambio aria
18		Torrino ricambio aria
2	Fonderia Isole di pressa colata	Aspirazione bagno acquoso
3		Aspirazione bagno acquoso
13		Aspirazione bagno acquoso
14		Aspirazione bagno acquoso
16		Aspirazione bagno acquoso

EMISSIONI DIFFUSE E FUGGITIVE

Il Gestore dichiara che le fonti di emissioni sono state, ove possibile, convogliate. Come precedentemente indicato sono presenti 5 punti di emissione poco significativi derivanti dal ricambio d'aria degli ambienti lavorativi e 5 punti di emissione poco significativi derivanti dall'aspirazione localizzata dei bagni acquosi.

APPROVIGIONAMENTO IDRICO

L'acqua utilizzata in stabilimento ad uso civile viene fornita dal pubblico acquedotto ed il consumo è pari a circa 1200 mc anno.

Quella ad uso industriale (raffreddamento stampi), invece, viene prelevata da due pozzi artesiani (terebrati sul terreno distinto con p.c. 1346/2 e 1523/29, regolarmente autorizzato, della profondità di 70 m, che consente di emungere fino a 9.7 litri/secondo, per un prelievo annuo di massimo 20.000 mc..

SCARICHI IDRICI

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di scarico:

Scarico	Corrente	Provenienza reflui	Corpo recettore	Trattamento	Frequenza scarico
1	A	scarico di acque reflue industriali derivante dal raffreddamento degli impianti di produzione (raffreddamento stampi in acciaio usati in pressofusione per i prodotti in alluminio).	Fognatura	pozzetto disoleatore	Scarico di emergenza In condizioni operative normali NON VI È ALCUNO SCARICO
	B	scarico di acque reflue industriali derivante dal dilavamento meteorico dei piazzali oggetto di attività (frazione di prima pioggia – area totale servita pari a circa 7000 metri quadrati).		Disoleatore	In funzione delle precipitazioni

Sono inoltre presenti i seguenti scarichi non soggetti ad autorizzazione:

Corrente	Descrizione	Recettore
C	Scarico acque meteoriche dilavamento piazzali di seconda pioggia	suolo
D	Scarico reflui assimilati ai civili derivanti dai servizi igienici	fognatura
E	Scarico acque meteoriche coperture, piazzali e altra viabilità	suolo

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Villesse, non ha ancora approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica.

Dall'analisi previsionale di impatto acustico svolta, risultano rispettati i limiti di legge.

RIFIUTI

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

Presso l'installazione sono presenti le seguenti aree per il deposito temporaneo dei rifiuti:

Identificazione	CER	Modalità di stoccaggio	Volume complessivo m3
Area trucioli	12.01.01 12.01.03 13.08.02	Cassoni copertura telonata scorrevole e vasca di contenimento	60/100
Vasca trucioli	13.08.02	/	
Compattatore carta	15.01.01	Cassone compattatore	30
Area legno	15.01.03	sfuso	100
Area scarrabili SCHAL	10.10.03	Casone coperto con teli	90/150
Vasca dedicata CER 11.01.02	11.01.12	Vasca dedicata a tenuta	32
Contenitore ermetico inglobato nel filtro vuotato in big bag adiacente	16.03.03*	/	3
ecobox	16.02.16	ecobox	
Area scarrabili	17.04.02 17.04.05	Sfuso coperto con teli di contenimento	
platea	12.01.99 rifiuti non specificati altrimenti - rottami di ferro	Cassoni coperti con teli di contenimento	

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

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

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore dichiara che il sito su cui sorge l'installazione non è sottoposto alla procedura di legge relativa alle bonifiche.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore non è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI/EN ISO14001:2004 ne EMAS.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

La verifica di assoggettabilità eseguita secondo le linee guida ARPA ha prodotto esito negativo e pertanto il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dalla Decisione UE 2016/1032 del 13 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi

Bat	Descrizione	Stato di applicazione	Note
SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE			
Bat 1	Al fine di migliorare la prestazione ambientale generale le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale (EMS) che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:		
	a. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; b. definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione; c. pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; d. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: i. struttura e responsabilità; ii. assunzione del personale, formazione, sensibilizzazione e competenza; iii. comunicazione; iv. coinvolgimento del personale; v. documentazione; vi. controllo efficace dei processi; vii. programmi di manutenzione; viii. preparazione e risposta alle situazioni di emergenza; ix. assicurazione del rispetto della legislazione ambientale; e. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive,	Parzialmente Applicata	L'azienda dichiara di attuare un SGA ancorché non certificato

Bat	Descrizione	Stato di applicazione	Note	
	<p>prestando particolare attenzione a:</p> <p>i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua dalle installazioni IED – ROM);</p> <p>ii. misure correttive e preventive;</p> <p>iii. tenuta di registri;</p> <p>iv. audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;(non applicato)</p> <p>f. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; (non applicato)</p> <p>g. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>h. considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita;</p> <p>i. svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche.(non applicato)</p>			
GESTIONE ENERGETICA				
BAT 2.	Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate.			
	tecnica	applicabilità		
a	Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001)	Generalmente applicabile	Applicato	applicato un sistema di gestione interna
b	Bruciatori rigenerativi o recuperativi	Generalmente applicabile	Applicato a seguito dell'ottemperanza a specifica prescrizione	
c	Recupero del calore (ad esempio, sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi	Applicabile unicamente ai processi pirometallurgici	Non applicabile	

Bat	Descrizione		Stato di applicazione	Note
d	Ossidatore termico rigenerativo	Applicabile unicamente quando è necessario l'abbattimento di un combustibile inquinante	Non applicabile	
e	Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione	Applicabile solo per l'arrostimento o la fusione di un minerale/concentrato solforato e per altri processi pirometallurgici	Non applicabile	
f	Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo	Applicabile unicamente ai processi che utilizzano allumina o ai processi idrometallurgici	Non applicabile	
g	Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata	Applicabile unicamente ai processi pirometallurgici	Non applicabile	
h	Utilizzo di aria arricchita con ossigeno o ossigeno puro nei bruciatori per ridurre il consumo di energia consentendo la fusione autogena o la combustione completa del materiale contenente carbonio	Applicabile unicamente ai forni che utilizzano materie prime contenenti zolfo o carbonio	Non applicabile	
i	Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature	Applicabile unicamente se si effettua l'essiccamento	Non applicabile	
j	Recupero del tenore di energia chimica del monossido di carbonio prodotto in un forno elettrico, in un forno a tino o in un altoforno utilizzando come combustibile il gas di scarico, previa rimozione dei metalli, in altri processi di produzione o per produrre vapore/acqua calda o energia elettrica	Applicabile unicamente ai gas di scarico con un tenore di CO > 10 % (vol.) L'applicabilità è inoltre condizionata dalla composizione del gas di scarico e dell'indisponibilità di un flusso continuo (ad esempio processi discontinui)	Non applicabile	
k	Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore a ossigeno per	Generalmente applicabile	Non applicata	Carbonio organico ridotto si utilizzano

Bat	Descrizione		Stato di applicazione	Note
	recuperare l'energia contenuta nel carbonio organico totale presente			solo pani Al
l	Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda	Generalmente applicabile	Non applicabile	Non ci sono condotte di vapore e acqua calda a servizio produttivo
m	Utilizzo del calore derivante alla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda	Applicabile unicamente agli impianti per metalli non ferrosi, ivi compresi quelli che producono acido solforico e SO ₂ liquida	Non applicabile	
n	Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori	Generalmente applicabile	Parzialmente applicata	La BAT è applicata in tutte le nuove apparecchiature installate
o	Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive	Generalmente applicabile	Applicata	L'intero sistema di filtrazione è regolato da un inverter che potenzia o riduce il livello di aspirazione in funzione dello stato dei forni.

CONTROLLO DEI PROCESSI				
BAT	Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo			

3.	utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
a	Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati (VINCOLO PRODUTTIVO LEGATO ALLA NORMATIVA DI SETTORE DEL PRODOTTO)	NON APPLICABILE	(Vincolo produttivo legato alla normativa di settore del prodotto)
b	Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto	NON APPLICABILE	
c	Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime	APPLICATA	
d	Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas	APPLICATA OVE POSSIBILE	Applicata sui macchinari di recente installazione e sui nuovi impianti
e	Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas SU FORNI DI ATTESA	PARZIALMENTE APPLICATA	
f	Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione, corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad esempio O ₂ , CO, COV)	NON APPLICATA	
g	Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nel caso di impianti in cui si producono acido solforico o SO ₂ liquido	NON APPLICABILE	Non si producono acido solforico o SO ₂ liquido
h	Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura	NON APPLICABILE	Sono impianti statici
i	Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici	NON APPLICABILE	Non ci sono processi elettrolitici
j	Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo	APPLICATA	Sui forni di attesa e di fusione
k	Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidità, del pH, della conduttività e del flusso	NON APPLICABILE	Non esiste un impianto di trattamento vero e proprio
BAT 4.	Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del	APPLICATA	Si implementerà il piano di manutenzione esplicitando nel

	sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1).		dettaglio il punto in oggetto.
	EMISSIONI DIFFUSE		
	1.1.4.1. Approccio generale per la prevenzione delle emissioni diffuse		
BAT 5.	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle.	APPLICATA	
BAT 6.	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: <ul style="list-style-type: none"> • individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); • definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo. 	APPLICATA	
	1.1.4.2. Emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime <i>Non vi sono materie prime polverulente l'Alluminio viene acquistato in lingotti</i>		
BAT 7.	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. Tabella omessa	NON APPLICABILE	Non vi sono materie prime polverulente l'Alluminio viene acquistato in lingotti
BAT 8	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. Tabella omessa	NON APPLICABILE	Non vi sono materie prime polverulente l'Alluminio viene acquistato in lingotti
	1.1.4.3. Emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli		
BAT 9.	Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e		

	trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate <i>Non si movimentano materiali polverulenti L'Al è acquistato in lingotti o barre</i>			
	tecnica	applicabilità		
a	Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non si movimentano materiali polverulenti L'Al è acquistato in lingotti o barre
b	Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato	L'applicabilità può essere limitata da esigenze di sicurezza (ad esempio tipo/struttura del forno, rischio di esplosione)	APPLICATA	
c	Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio	L'applicabilità può essere limitata da esigenze di sicurezza (ad esempio tipo/struttura del forno, rischio di esplosione)	NON APPLICABILE	
d	Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti)	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non si movimentano materiali polverulenti
e	Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dai trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti	Per gli impianti esistenti, l'applicabilità può essere limitata dalle esigenze di spazio e dalla configurazione dell'impianto	NON APPLICABILE	L'Al è acquistato in lingotti o barre
f	Contenitori per forni/reattori del tipo «house-inhouse» o «doghouse», per le operazioni di spillaggio e carico	Per gli impianti esistenti, l'applicabilità può essere limitata dalle esigenze di spazio e dalla configurazione	NON APPLICABILE	

			dell'impianto			
g	Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori		Generalmente applicabile	NON APPLICABILE		
h	Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità		Generalmente applicabile	NON APPLICABILE		
i	Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento		Generalmente applicabile	APPLICATA		Non appena completato il sistema di abbattimento
1.1.4.4. Monitoraggio delle emissioni nell'aria						
BAT 10.	La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.					
	Parametro	Monitoraggio associato a	Frequenza minima del monitoraggio	Norma/e		
	Polveri (2)	Alluminio:	In continuo (1)	EN 13284-2	Non applicata	Alluminio in lingotti (seconda fusione)
	TCOV	Alluminio: BAT 83	In continuo o una volta l'anno (1)	EN 12619	APPLICATA	Una volta all'anno

	1.1.5 Emissioni di mercurio		NON APPLICABILE	
BAT 11.	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate		NON APPLICABILE	Non si tratta di un processo pirometallurgico

	Tabella omessa			
	1.1.7 Emissioni di anidride solforosa			
BAT 12.	Al fine di ridurre le emissioni di SO ₂ dai gas di scarico con un elevato tenore di SO ₂ e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO ₂ liquido. Tabella omessa		NON APPLICABILE	Applicabile unicamente agli impianti di produzione di rame, piombo, zinco primario, argento, nichel e/o molibdeno
	1.1.8 Emissioni di NOX			
BAT 13	Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NOX derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate. Tabella omessa		NON APPLICABILE	Non si tratta di un processo pirometallurgico
	1.1.9 EMISSIONI NELL'ACQUA, COMPRESO IL LORO MONITORAGGIO			
BAT 14.	Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione			
	Tecnica	Applicabilità		
a	Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate	Generalmente applicabile	APPLICATA	
b	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia (comprese le acque di risciacquo anodiche e catodiche) e dagli spillaggi nel corso dello stesso processo	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non esistono queste tipologie di refluo
c	Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido	L'applicabilità può essere ridotta in funzione del metallo e del tenore di solidi delle acque reflue	NON APPLICABILE	Non vi sono scrubber a umido
d	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie	L'applicabilità può essere ridotta in funzione del metallo e del tenore di solidi delle	NON APPLICABILE	Non si effettua la rigenerazione delle scorie

		acque reflue		
e	Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	Quantità esigua
f	Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso	L'applicabilità può essere limitata se, ai fini del processo, è necessaria una temperatura bassa	APPLICATA	
g	Riutilizzo dell'acqua trattata proveniente dall'impianto di trattamento delle acque reflue	L'applicabilità può essere limitata dal tenore di sale	APPLICATA	Sistema di riutilizzo acque pressofusione
BAT 15.	Al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate.		APPLICATA	
BAT 16	La BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione (1) e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		PARZIALMENTE APPLICATA	Si seguono le prescrizioni impartite all'interno dell'Autorizzazione in vigore
BAT 17	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate		NON APPLICABILE	Non esistono queste tipologie di refluo

	RUMORE			
BAT 18.	Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione		NON NECESSARIA	
	Tecnica			
a	Utilizzo di terrapieni per schermare la fonte di rumore		NON APPLICATA	

b	Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti		APPLICATA	Sul futuro impianto o di abbattimento
c	Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature		NON APPLICABILE	Non ci sono macchine che vibrano
d	Orientamento delle macchine rumorose		NON APPLICABILE	Rumore interno < 80 dBA
e	Modifica della frequenza del suono		NON APPLICABILE	
1.1.11 ODORI				
BAT 19.	Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione			
	Tecnica	Applicabilità		
a	Stoccaggio e movimentazione appropriati delle materie odorose	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non ci sono materie odorose si utilizzano lingotti
b	Riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose	Generalmente applicabile	APPLICATA	
c	Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori	Generalmente applicabile	APPLICATA	
d	Tecniche di post-combustione o filtraggio, compresi i biofiltri	Applicabile unicamente in alcuni casi (ad esempio nella fase di impregnazione durante la produzione di specialità nel settore del carbone e della grafite)	NON APPLICABILE	

BAT	Descrizione	Stato di applicazione	NOTE
	1.3.4 Produzione secondaria di alluminio		
	1.3.4.1 Materie secondarie		

BAT 74.	Al fine di aumentare la resa delle materie prime, la BAT consiste nel separare i componenti non metallici e i metalli diversi dall'alluminio utilizzando una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione in funzione dei componenti dei materiali trattati. Tabella omessa	NON APPLICABILE	SI RIUTILIZZA SOLO IL MATERIALE INTERNO
	1.3.4.2 Energia		
BAT 75.	Per un utilizzo efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione		
	Tecnica	Applicabilità	
a	Preriscaldamento della carica del forno con i gas di scarico	Applicabile unicamente ai forni non rotativi	NON APPLICABILE Il caricatore del forno non è dotato di camera di preriscaldamento
b	Ricircolazione dei gas contenenti idrocarburi non bruciati nel sistema di bruciatori	Applicabile unicamente ai forni e agli essiccatori a riverbero	NON APPLICABILE Non presenti idrocarburi
c	Apporto di metallo liquido per lo stampaggio diretto	L'applicabilità è limitata dal tempo necessario per il trasporto (massimo 4-5 ore)	PARZIALMENTE APPLICATA Il metallo liquido passa dal forno fusorio al forno di attesa

	1.3.4.3 Emissioni nell'aria		
BAT 76.	Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria, la BAT consiste nell'eliminare, prima della fusione, l'olio e i composti organici dai trucioli mediante centrifugazione e/o essiccamento (1). Applicabilità Quando avviene prima dell'essiccamento, la centrifugazione è applicabile unicamente ai trucioli ad elevato contenuto di olio.	NON APPLICABILE	I trucioli sporchi d'olio non vengono

	La rimozione dell'olio e dei composti organici non è sempre necessaria se il forno e il sistema di abbattimento sono concepiti per il trattamento di materie organiche. <i>I trucioli sporchi d'olio non vengono riutilizzati</i>		riutilizzati
	1.3.4.3.1 Emissioni diffuse		
BAT 77	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento delle scorie, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.	NON APPLICABILE	
	Tecnica		
a	Convogliatori chiusi o pneumatici, con un sistema di estrazione dell'aria	NON APPLICATA	Applicata tecnica b
b	Contenitori o cappe posizionati nei punti di carico e scarico, con un sistema di estrazione dell'aria	APPLICATA	alla realizzazione del sistema di abbattimento

BAT 78.	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalle operazioni di carico e scarico/spillaggio dei forni fusori, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.			
	Tecnica	Applicabilità		
A	Installazione di una cappa sopra la porta del forno e al livello del foro di colata, con un sistema di estrazione degli	Generalmente applicabile	APPLICATA	Non appena terminato il

	scarichi gassosi collegato ad un sistema di filtrazione			sistema di captazione afferente al nuovo impianto di abbattimento
B	Contenitore per la raccolta di fumi che copre le aree di carico e di spillaggio	Applicabile unicamente ai forni a tamburo fissi	NON APPLICABILE	
C	Porta del forno a tenuta stagna (1)	Generalmente applicabile	APPLICATA	
D	Carrello di carico a tenuta stagna	Applicabile unicamente ai forni non rotativi	NON APPLICABILE	
E	Sistema di aspirazione potenziato che può essere modificato in funzione del processo richiesto (1)	Generalmente applicabile		
BAT 78. a e b	Consiste nell'applicare una copertura con sistema di estrazione per raccogliere e trattare gli scarichi gassosi del processo		APPLICATA	Non appena terminato il sistema di captazione afferente al nuovo impianto di abbattimento
d)	Il carrello si fissa ermeticamente sulla porta aperta del forno durante lo scaricamento delle scorie e mantiene la tenuta dei forni in questa fase		non applicata	
BAT 79.	Al fine di ridurre le emissioni derivanti dal trattamento delle schiume/loppe, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.			
a	Raffreddamento delle schiume/loppe, non appena schiumate, in contenitori a tenuta sotto gas inerte		Non applicata	Non esistono schiume e loppe
b	Prevenzione dell'esposizione all'umidità delle schiume/loppe		Non applicata	
c	Compattazione delle schiume/loppe con un sistema di estrazione dell'aria e abbattimento delle polveri		Non applicata	

	1.3.4.3.2 Emissioni convogliate di polveri		
BAT 80	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche. Livelli di emissione associati alla BAT: cfr. tabella 15	NON APPLICABILE	<i>Non vi sono questi processi</i>
BAT 81	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dai processi del forno, come il carico, la fusione, lo spillaggio e il trattamento del metallo fuso per la produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche	NON APPLICABILE	<i>Si utilizzano lingotti</i>
BAT 82.	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla rifusione nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.		
a	Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio (ad esempio billette)	APPLICATA	
b	Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere	APPLICATA	
c	Filtro a maniche	APPLICATA	Non appena terminato il sistema di captazione afferente al nuovo impianto di abbattimento
	1.3.4.3.3 Emissioni convogliate di polveri di composti organici		
BAT 83	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con almeno una delle tecniche qui di seguito indicate.	NON APPLICABILE	<i>Non si riutilizzano i trucioli</i>
a	Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate		

b	Sistema di bruciatore interno per i forni fusori		
c	Postcombustore		
d	Raffreddamento (quenching) rapido		
e	Iniezione di carbone attivo		
1.3.4.3 Emissioni Acide			
BAT 84	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl ₂ e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione	NON APPLICABILE	<i>Non si riutilizzano i trucioli</i>
a	Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate (1)		
b	Iniezione di Ca(OH) ₂ o di bicarbonato di sodio, in combinazione con un filtro a maniche (1)		
c	Controllo del processo di raffinazione, adattando il quantitativo di gas utilizzato per eliminare i contaminanti presenti nei metalli fusi		
d	Utilizzo di cloro diluito con un gas inerte nel processo di raffinazione		
BAT 84d)	Utilizzo di cloro diluito con un gas inerte al posto del cloro puro al fine di ridurre le emissioni di cloro. La raffinazione può anche essere eseguita utilizzando solo il gas inerte.	NON APPLICABILE	

1.3.4.4 Rifiuti			
BAT 85.	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione		
a	Riutilizzo delle polveri raccolte nel processo nel caso di un forno fusorio che utilizza una copertura di sale o nel processo di recupero delle scorie saline	NON APPLICABILE	Non esistono scorie saline

b	Riciclo completo delle scorie saline		NON APPLICABILE	
c	Trattamento delle schiume/loppe per il recupero dell'alluminio nel caso di forni che non utilizzano la copertura di sale		NON APPLICATA	
BAT 86.	Al fine di ridurre la quantità di scorie saline derivanti dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.			
	Tecnica	Applicabilità		
a	Aumento della qualità della materia prima utilizzata attraverso la separazione delle componenti non metalliche e dei metalli diversi dall'alluminio nel caso di rottami in cui l'alluminio è mescolato con altri componenti	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	<i>i lingotti sono già di qualità selezionata</i>
b	Rimozione di olio e costituenti organici dai trucioli contaminati, prima della fusione	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non si utilizza materiale sporco d'olio
c	Pompaggio o mescolamento del metallo	Non applicabile ai forni rotativi	NON APPLICABILE	
d	Forno rotativo basculante	L'utilizzo di questo tipo di forno può porre delle difficoltà a causa delle dimensioni dei materiali di alimentazione.	NON APPLICABILE	

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore ELFIT S.p.A. è autorizzato a svolgere le attività di cui al punto 2.5b dell'allegato VIII, alla Parte II del D.lgs 152/2006 - Lavorazione di metalli non ferrosi (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 il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli) presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

L'impianto è caratterizzato dalle seguenti capacità produttive

Prodotto	Attività IPPC	impianto	Capacità massima di fusione	
Fusioni in lega di alluminio	2.5 b)	Forno a bacino HM5	300 kg/h	40,8 Mg al giorno
		Forno a bacino HM11	400 kg/h	
		Forno a bacino HMS21	650 kg/h	
		Nuovo forno a torre rovesciabile HT20	1200 kg/h	

EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Punto di emissione E19 (Impianto di elettroerosione)	
Inquinante	Valore limite
TCOV (espressi come carbonio totale)	50 mg/Nmc

Punti di emissione E24 (Impianto stampaggio a bassa pressione)	
Inquinante	Valore limite
Polveri	20 mg/Nmc
TCOV (espressi come carbonio totale)	50 mg/Nmc

Punto di emissione E25 (Granigliatrice - Filtro a cartucce)	
Inquinante	Valore limite
Polveri	20 mg/Nmc

Punto di emissione E20 (Forno sterratore)	
Inquinante	Valore limite
Polveri	20 mg/Nmc
TCOV (espressi come carbonio totale)	50 mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E26	
Nuovo forno fusorio HT20 e successivo collettamento forni fusori e attesa esistenti: Forno fusorio HM11 (ex E7), forno fusorio HMS21 (ex E8), Forno fusorio HM5 (ex E15) forno di prefusione ed attesa (ex E4), forno di prefusione ed attesa forno conchiglia (ex E5), forno di prefusione ed attesa (ex E6),	
Inquinante	Valore limite
Polveri BAT-AEL (Come media giornaliera o media del periodo di campionamento.)	5 mg/Nmc
TCOV (Carbonio organico volatile totale; composti organici volatili totali misurati con un rivelatore a ionizzazione di fiamma (FID) ed espressi come carbonio totale)	30 mg/Nmc
BAT-AEL (Come media giornaliera o media del periodo di campionamento.)	

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

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.
2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
3. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
4. deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
5. le caratteristiche costruttive di tutti i camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03 Ed. 1 rev. 1 del 24.05.2016, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/LG22_03_e1-r1-attiv-campionamento-camino.pdf e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali;
6. per i condotti dove sono installati dispositivi di raddrizzamento del flusso va dimostrata la sussistenza dei requisiti di omogeneità del flusso come previsto dal punto 6.2.1 lett. c) della norma UNI EN 15259:2008:
 - a. direzione del flusso del gas con angolo inferiore a 15° rispetto all'asse del condotto;
 - b. assenza di flussi negativi;
 - c. velocità minima del flusso all'interno del condotto riferita al sistema di misura utilizzato (per i tubi di Pitot una pressione differenziale di almeno 5Pa - 2.3m/s);
 - d. rapporto tra velocità massima e minima inferiore a 3:1.
7. tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
8. Entro tre mesi dalla messa a regime del nuovo forno fusorio le emissioni dei camini E4, E5, E6, E7, E8, E15 dovranno essere coltate al sistema di trattamento e presidio del camino E26;

SCARICHI IDRICI

Sono autorizzati i seguenti scarichi

Scarico	Corrente (flusso)	Provenienza reflui	Corpo recettore	Trattamento
1	A	scarico di acque reflue industriali derivante dal raffreddamento degli impianti di produzione (raffreddamento stampi in acciaio usati in pressofusione per i prodotti in alluminio).	Fognatura	pozzetto disoleatore
	B	scarico di acque reflue industriali derivante dal dilavamento meteorico dei piazzali oggetto di attività (frazione di prima pioggia – area totale servita pari a circa 7000 metri quadrati).		Disoleatore
	D	Scarico reflui assimilati ai civili derivanti dai servizi igienici		

Sono inoltre presenti i seguenti scarichi non soggetti ad autorizzazione:

Corrente (flusso)	Descrizione	Recettore
C	Scarico acque meteoriche dilavamento piazzali di seconda pioggia	Suolo
E	Scarico acque meteoriche coperture, piazzali e altra viabilità	Suolo

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per gli scarichi:

1. Le correnti A e B confluenti nello scarico n.1 devono rispettare i limiti di emissione per lo scarico in fognatura di Tab. 3, Allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/06
2. Ogni scarico finale e parziale deve essere dotato di un pozzetto di campionamento facilmente accessibile e opportunamente contrassegnato, posizionato a monte del punto di recapito finale o di confluenza, rispettivamente.
3. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti. al momento del campionamento degli scarichi.
4. La corrente di scarico "A" è attivata solo occasionalmente. Entro il 31 gennaio dell'anno successivo, La società comunicherà ad Irisacqua s.r.l. l'eventuale avvenuta attivazione, una stima delle quantità scaricate e il referto di analisi come indicato nel Piano di Monitoraggio e Controllo. Lo scarico dovrà essere attivato preferibilmente in tempo secco e la portata istantanea non potrà superare i 2 (due) litri/secondo.

5. L'approvvigionamento idrico è parzialmente derivato da proprio pozzo di emungimento. Entro il 31 gennaio di ogni anno, La società dovrà comunicare ad Irisacqua la quota parte di acqua emunta scaricata in fognatura.
6. Relativamente alla corrente di scarico "B", la pompa di sollevamento sarà attivata due ore dopo il termine della precipitazione ed avrà portata massima di 3 (tre) litri/secondo. Le pompe di sollevamento saranno dotate di misuratore volumetrico delle quantità scaricate. Entro il 31 gennaio di ogni anno, l'utente comunicherà ad Irisacqua srl le quantità scaricate.
7. I dati relativi allo smaltimento dei rifiuti liquidilfangosi prodotti dalle operazioni di pulizia dei dispositivi disoleatore/dissabbiatore dovranno essere caricati all'interno dell'applicativo AICA entro il 30 aprile dell'anno successivo alla produzione.
8. Eventuali malfunzionamenti degli impianti di pretrattamento e/o verificarsi di scarichi anomali (p.es. sversamenti accidentali sulle aree scoperte impermeabili di materie prime e/o rifiuti soggetti a dilavamento) dovranno essere segnalati tempestivamente al numero verde del Gestore del servizio idrico (n° 800 993190), fornendo al contempo tutti i dati relativi a portata idraulica, composizione chimico-fisica del refluo e dei provvedimenti attuati per l'eliminazione o quantomeno per il contenimento dei danni al depuratore centralizzato cittadino.

RUMORE

Nelle more dell'approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti del DPCM 1/3/1991 nel periodo diurno e notturno;

Entro tre mesi dal convogliamento di tutti i fumi dei forni al camino E26, il Gestore deve effettuare una campagna di rilievi presso i principali recettori e al perimetro dell'installazione, al fine di consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento. Gli esiti della stessa dovranno essere contestualmente trasmessi alla Regione, al Comune di Villesse e all'ARPA FVG.

Entro sei mesi dall'approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA), il Gestore deve effettuare una campagna di rilievi presso i principali recettori e al perimetro dell'installazione, al fine di consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento. Gli esiti della stessa dovranno essere contestualmente trasmessi alla Regione, al Comune di Villesse e all'ARPA FVG.

RIFIUTI

Il gestore deve tenere a disposizione degli Enti deputati al controllo copia della planimetria aggiornata con l'individuazione delle aree deputate al deposito temporaneo e trasmettere eventuali modifiche

Altre prescrizioni

1. Qualora il Gestore sostituisca macchinari o parte di essi presenti in stabilimento, gli stessi dovranno essere corredati di tecnologia adeguata ed indicata da BAT 2b, 2n, 3d, 3e.
2. Il Gestore deve dare immediata comunicazione alla Regione e ad ARPA FVG dell'attivazione dello scarico "S1 corrente A".
3. Il Gestore deve comunicare ad ARPA FVG la data ed il nominativo della ditta esterna incaricata di effettuare il campionamento del medesimo scarico "S1 corrente A".

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi di monitoraggio e campionamento

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

Guasto, avvio e fermata

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

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

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

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

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino

ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

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

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

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

Accesso ai punti di campionamento

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

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

2. SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

http://cmsarpa.regione.fvg.it//cms/hp/news/Elenco_metodiche_campionamento_analisi_emissioni_in_dustriali.html o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

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

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

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

Acqua

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

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

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

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

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

Modalità di conservazione dei dati

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

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

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

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

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

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

3. ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

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

3A. PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella Tabella 1 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 1 – Inquinanti monitorati e emissioni in atmosfera

Parametri	Punti di emissione e frequenza di controllo				Metodi
	E26 forni fusori e di attesa	E19 elettroerosione	E24 fusione bassa pressione	a E25 Granigliatura	
Polveri totali	A	A	A	A	Vedi paragrafo prescrizioni per i punti di emissione in atmosfera
Carbonio organico volatile totale; (TCOV)	A	A	A		

A=annuale,

Nella Tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza. Frequenza e modalità di controllo secondo procedure ISO, qualora siano disponibili.

Tabella 1 – Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E19 E20	Nessuno	ventilatore	-	ANNUALE Controllo stato generale funzionamento	REGISTRO
E24	FILTRAZIONE	FILTRO MANICHE A	serbatoio di accumulo	QUINDICINALE scaricare l'accumulo delle polveri dal serbatoio	REGISTRO
			Manica filtrante	ANNUALE controllo visivo Biennale – Sostituzione Secondo necessità	
			Elettro valvole	ANNUALE controllo tenuta membrane ed eventuale sostituzione	
			corpo filtro	ANNUALE controllo tenuta pannelli	
E25	FILTRAZIONE	FILTRO A CARTUCCE	Cartuccia filtrante	ANNUALE controllo visivo Biennale – sostituzione Secondo necessità	REGISTRO
			Elettro valvole	ANNUALE controllo tenuta membrane ed eventuale sostituzione	
			corpo filtro	ANNUALE controllo tenuta pannelli	
E26	FILTRAZIONE	FILTRO MANICHE A	serbatoio di accumulo	QUINDICINALE scaricare l'accumulo delle polveri dal serbatoio	REGISTRO
			Manica filtrante	ANNUALE controllo visivo Biennale – Sostituzione Secondo necessità	

			Elettro valvole	ANNUALE controllo tenuta membrane ed eventuale sostituzione	
			corpo filtro	ANNUALE controllo tenuta pannelli	
		Sonda Triboelettrica		controllo di funzionalità e calibrazione almeno ANNUALE o secondo il manuale di uso e manutenzione	

Acqua

Nella Tabella 3 vengono specificati per ciascuno scarico i parametri da monitorare e la frequenza del monitoraggio.

Tabella 3 – Inquinanti monitorati agli scarichi

Parametri	Scarico S1 (CORRENTE)	Scarico S1 (CORRENTE B)	Metodi
pH		annuale	Vds. paragrafo “Scelta dei metodi analitici – Acqua”
Solidi sospesi		annuale	
BOD5		annuale	
COD		annuale	
Alluminio	Ad ogni attivazione *	annuale	
Ferro	Ad ogni attivazione *	annuale	
Zinco	Ad ogni attivazione *	annuale	
Idrocarburi totali		annuale	
Saggio di tossicità acuta		annuale	

Nota* campionamento istantaneo

Nella Tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tabella 4 – Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	P.ti controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1 corrente A	DISOLEATO RE 1	CAMERA RACCOLTA OLIO		POZZETTI DI CONTROLLO SU IMPIANTO	CONTROLLO VISIVO CAMERA PRIMA DELL'ATTIVAZIONE DI OGNI SCARICO	REGISTRO
S1 corrente B	SISTEMA DI PRIMA PIOGGIA	Apparecchiature elettromeccaniche			ANNUALE CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLE APPARECCHIATURE	REGISTRO
		Vasca di decantazione		Chiusino d'ispezione	ANNUALE PULIZIA QUINQUENNALE VERIFICA TENUTA IDRAULICA VERIFICA STRUTTURALE	
		Pozzetto scolmatore		Chiusino d'ispezione	ANNUALE PULIZIA	
	DISOLEATO RE	VANO DI SEDIMENTAZIONE		Chiusino d'ispezione	SEMESTRALE PULIZIA	
		FILTRO COALESCENZA A	DISPOSITIVO DI SEGNALAZIONE ELETTRONICO		SEMESTRALE PULIZIA	
		DISPOSITIVO DI CHIUSURA AUTOMATICA		FILTRO	SEMESTRALE PULIZIA QUINQUENNALE VERIFICA TENUTA IDRAULICA VERIFICA STRUTTURALE	
			FILTRO	VERIFICA FUNZIONAMENTO SEMESTRALE		

Monitoraggio previsto dall'art. 29-sexies, comma 6 bis, del D.Lgs. 152/2006

Con frequenza almeno quinquennale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, il gestore effettua i controlli di cui all'art. 29 sexies, comma 6 bis del dlgs 152/2006. Le modalità di monitoraggio devono, in mancanza di linee guida o normative specifiche, essere concordate con ARPA FVG.

Rumore

Qualora si realizzino modifiche o interventi agli impianti che possano influire sulle emissioni sonore, il Gestore dovrà effettuare una campagna di rilievi presso i principali recettori e al perimetro dell'installazione. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

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

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

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

3B. GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Vengono specificati i controlli previsti sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria.

Tabella 5 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Forni fusori						
MARCONI HM5	Temperatura Livello massimo AL	Giomaliera	Regime	Visiva	Alluminio fuso Olio da centralina idraulica	Registrazione anomalie
MARCONI HM11						
MARCONI HMS21						
TECNOFUSIO NE HT20						
Forni di attesa						
TECNOFUSIO NE TH500EL	Temperatura Livello massimo AL	Giomaliera		Visiva	Alluminio fuso Olio da centralina idraulica	Registrazione anomalie
TECNOFUSIO NE TH500EL						
TECNOFUSIO NE TH500						
TECNOFUSIO						

NE TH1500						
Bassa pressione	Temperatura Livello massimo AL	Giornaliera		Visiva	Alluminio fuso Olio da centralina idraulica	Registrazione anomalie
TECNOFUSIO NE BP8						
TECNOFUSIO NE BPC600						
TECNOFUSIO NE BPC800						
Pressocolata	Controllo parametri su PLC a bordo macchina	Giornaliera		Visiva	Alluminio fuso Olio Acque circuito raffreddamento Acque circuito distaccante	Registrazione anomalie
COLOSIO PFO 500						
COLOSIO PFO 750						
COLOSIO PFO 400						
OLEOPRESS OL 380						

Nella Tabella 6 sono specificati gli interventi di manutenzione

Tabella 6 - Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di Intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Forni fusori	Raschiatura pareti e fondo	Mensile	REGISTRO
	Controllo centrale oleodinamica	Trimestrale	
	Pulizia e controllo generale	Semestrale	
	Sostituzione refrattari	All'occorrenza	
Forni attesa	Raschiatura pareti e fondo	Mensile	REGISTRO
	Controllo refrattario	Semestrale	
	Pulizia e controllo generale	Semestrale	
	Sostituzione refrattari	All'occorrenza	
Bassa pressione	Verifica stato generale	Mensile	REGISTRO
	Pulizia generale	Annuale	
	Sostituzione refrattari	All'occorrenza	
Pressa colata	Controllo stato generale	Mensile	REGISTRO
	Pulizia e verifica funzionamento automatismi	Semestrale	
	Pulizia generale	Annuale	

Controlli sui punti critici

Nella Tabella 7 sono specificati i punti critici degli impianti e dei processi produttivi con i relativi controlli

Tabella 7 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri			Perdite		
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
impianto di raffreddamento	Portata emunta	Mensile	Regime	Registro	Acqua	Registro
impianto di ricircolo acqua lubrificazione stampi	Livello acqua nella vasca polmone	Mensile	Regime	Registro	Acqua	Registro

Nella Tabella 8 sono specificati interventi di manutenzione sui punti critici

Tabella 8 - Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di Intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
impianto di raffreddamento	Controllo stato generale	annuale	REGISTRO
impianto di ricircolo lubrificazione stampi	Controllo stato generale	annuale	REGISTRO
	Ispezione visiva delle pareti e fondo vasca macchina		
	Verifica tenuta idraulica	quinquennale	
Nuovo impianto raffreddamento a ciclo chiuso	Controllo stato generale	Secondo manuale d'uso	REGISTRO

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

Nella Tabella 9 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale)

Tabella 9 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento / pavimentazione		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazion e	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazion e
DEPOSITO OLI	VISIVO	MENSILE	REGISTRAZIONE	VISIVO	MENSILE	REGISTRAZIONE
DEPOSITO TRUCIOLI	VISIVO		ANOMALIE SU SCHEDA	VISIVO	MENSILE	ANOMALIE SU SCHEDA
VASCA STOCCAGGIO OLI				VISIVO	MENSILE	Registrazion e livello su SCHEDA
VASCA CIRCUITO DISTACCANTE				VISIVO	MENSILE	Registrazion e livello su SCHEDA

Indicatori di prestazione

In Tabella 10 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tabella 10 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Energia elettrica consumata	kW / t Al Fuso	Computata da bolletta consumi	Annuale	REGISTRO
Metano	Nmc / t Al Fuso			
Acqua emunta	Mc / t Al Fuso	Contatore		
Polveri emesse	Kg / t Al Fuso	Stima		
TOC emesso	Kg / t Al Fuso	Stima		

4. ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

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

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco SPANGHERO

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

ambd2



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment to concessionary]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

BANCA di CREDITO COOP.STARANZANO VILLESSE

AGENZIA/UFFICIO **VILLESSE** PROV. **GO**
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*) [Empty box]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: **ELFIT SPA** NOME: [Empty] DATA DI NASCITA: [Empty]
 SESSO M o F: [Empty] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: **VILLESSE** PROV.: **GO** CODICE FISCALE: **00124320318**

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

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: **T I 4** (codice) sub. codice (*) [Empty]
 7. COD. TERRITORIALE (*) [Empty] 8. CONTENZIOSO: [Empty] 9. CAUSALE: **P A**
 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO: Anno [Empty] Numero [Empty]

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
4 5 6 T	IMPOSTA DI BOLLO	16 00	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]

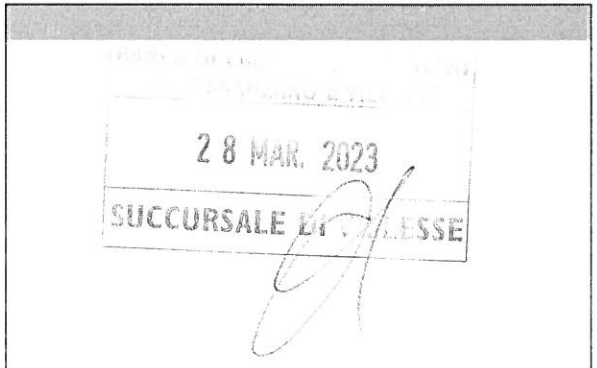
PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO **16 00**


EURO (lettere)

[Empty box] SEDICI/00.=

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

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
			AZIENDA	CAB/SPOTELLO
giorno	mese	anno		
2 8	0 3	2 0 2 3	08877	64680



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

Ö&^d Á »FHì DE ÓÁ^|ÁGEHDEFJ

STINQ - GO/AIA/24

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio, da parte della Società ELFIT S.p.A., dell'attività di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO).

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

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

Vista la Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2984 del 30 dicembre 2016 con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 e la "Pianificazione visite ispettive triennio 2017 - 2018 - 2019", come modificato ed integrato dal decreto del Direttore del Servizio competente n. 5007 del 27 dicembre 2018;

Vista la Determina della Provincia di Gorizia n. 1361 del 16 settembre 2015, con la quale è stata rilasciata alla Società ELFIT S.p.A. con sede legale ed operativa nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12, l'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA), in sostituzione dei seguenti titoli abilitativi:

- 1) autorizzazione agli scarichi di cui al Capo II, del Titolo V, della Sezione seconda, della Parte terza, del decreto legislativo 152/2006;
- 2) autorizzazione alle emissioni in atmosfera di cui all'articolo 269, del decreto legislativo 152/2006;
- 3) comunicazione o nulla osta di cui all'articolo 8, comma 4 o comma 6, della legge 26 ottobre 1995, n. 447;

Visto il decreto del Direttore del Servizio AUA e Disciplina degli Scarichi della Direzione Centrale Ambiente

ed Energia n. 1600 del 18 maggio 2017, con il quale è stata aggiornata l'AUA rilasciata con la Determina della Provincia di Gorizia n. 1361/2015;

Vista la domanda del 28 maggio 2018, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 30 maggio 2018, acquisita dal Servizio competente il 30 maggio 2018 con protocolli n. 28830, n. 28831 e n. 28833, con la quale la Società ELFIT S.p.A. con sede legale nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12, identificata dal codice fiscale 00124320318 (di seguito indicata come Gestore), ha chiesto il rilascio, ai sensi dell'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al **punto 2.5, lettera b)**, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12, riguardante:

“Lavorazione di metalli non ferrosi, consistente nella 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 il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli”;

Considerato che l'istanza è stata presentata poiché la realizzazione di un quarto forno fusorio per pani di alluminio in aggiunta ai tre già esistenti all'interno dell'installazione, comporterà per il Gestore il superamento dei valori soglia della capacità di produzione per l'attività di cui al punto 2.5, lett. b), Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 e, conseguentemente, l'assoggettamento alla disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 32445 del 20 giugno 2018, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio Valutazioni Ambientali della Direzione Centrale Ambiente ed Energia ha comunicato di ritenere che l'intervento proposto, consistente nella realizzazione di un nuovo forno fusorio per pani di alluminio che affiancherà i tre forni esistenti, non rientra all'interno delle casistiche progettuali per le quali risultino necessari procedimenti in materia di VIA;

Vista la nota prot. n. 33451 del 27 giugno 2018, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, ha comunicato al Gestore, l'avvio del procedimento, ai sensi dell'articolo 29 quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14 della legge regionale 7/2000;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 10 luglio 2018, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione, l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

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

Viste le note prot. n. 40018, n. 40020 e n. 40027 del 6 agosto 2018, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente ha inviato ai fini istruttori, al Comune di Villesse, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 “Bassa Friulana – Isontina” e ad Irisacqua S.r.l. la domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale e la relativa documentazione tecnica;

Visto il verbale della prima seduta del 13 settembre 2018 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 32360/P/GEN/PRA del 12 settembre 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 45503, con la quale ARPA FVG ha chiesto integrazioni riguardo al rumore, ai rischi di incidenti rilevanti per l'installazione, alle emissioni in atmosfera e ai rifiuti;

2) la Conferenza di servizi ha chiesto al rappresentante del Gestore di fornire una descrizione dettagliata del funzionamento dell'impianto di elettroerosione associato al camino E19 e del forno sterratore, con particolare riferimento alle previsioni di utilizzo ed all'opportunità di dotare detti impianti di sistemi di abbattimento in relazione alla qualità e consistenza delle emissioni;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota datata 5 settembre 2018, presentata dal Comune di Villesse in sede di Conferenza di servizi, con la quale il Comune stesso ha espresso il proprio parere in merito all'inquadramento urbanistico dell'installazione;

4) la Conferenza di servizi, alla luce di quanto emerso dalla discussione, ha chiesto al rappresentante del Gestore di verificare l'applicazione delle BAT per lo stato di progetto dell'installazione per la realizzazione dei nuovi impianti e di fornire i dati sul consumo idrico effettivo e previsto rispettivamente per lo stato di fatto e di progetto dell'installazione;

Vista la nota prot. n. 45965 del 14 settembre 2018, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di Villesse, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), al CATO "Orientale Goriziano" e ad Irisacqua S.r.l. copia del verbale della prima seduta della Conferenza di servizi del 13 settembre 2018 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

2) ha chiesto al Gestore di trasmettere, entro 90 giorni dal ricevimento della nota stessa, una copia digitale di un testo coordinato contenente le integrazioni richieste da ARPA FVG con la nota del 12 settembre 2018 e dalla Conferenza di servizi;

Vista la nota del 2 ottobre 2018, trasmessa a mezzo PEC il 4 ottobre 2018, acquisita dal Servizio competente il 5 ottobre 2018 con protocollo n. 49179, con la quale il Gestore ha dichiarato che con effetto dal giorno 26 settembre 2018, è stata revocata la delega ambientale e la gestione dell'impianto al dott. Musolino Mario Marino ed è stata contestualmente data, senza soluzione di continuità, al sig. Gratton Riccardo;

Vista la nota dell'11 dicembre 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 60228, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi del 13 settembre 2018;

Vista la nota prot. n. 62239 del 20 dicembre 2018, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Villesse, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento di Gorizia, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", ad Irisacqua S.r.l. e alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato ATO "Orientale Goriziano", copia delle integrazioni documentali fornite dal Gestore in data 11 dicembre 2018;

Visto il verbale conclusivo della seconda seduta del 5 febbraio 2019 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 3771 /P /GEN/PRA_AUT del 4 febbraio 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 5838, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni in merito alle BAT, al rumore, ai rischi di incidente rilevante per l'installazione, alle emissioni in atmosfera e ai rifiuti e ha proposto delle prescrizioni;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota del Comune di Villesse datata 30 gennaio 2019, con la quale è stato confermato il parere di conformità urbanistica depositato agli atti in sede di prima seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 13 settembre 2018;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 9083 dell'1 ottobre 2018,

trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 2 ottobre 2018 con protocollo 48449, con la quale Irisacqua S.r.l. ha espresso il proprio parere tecnico relativamente allo scarico in fognatura;

4) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria predisposta al Servizio competente, sulla base delle indicazioni e delle relazioni istruttorie fornite dagli Enti;

5) il rappresentante del Gestore ha precisato che, come già indicato nelle integrazioni trasmesse, l'attività della Società Cortem non è tecnicamente connessa all'attività IPPC principale esercitata nell'installazione, in quanto, nel caso di fuori servizio di Cortem, non si determinano direttamente o indirettamente problemi all'esercizio del Gestore, così come precisato nella circolare ministeriale n. 22295 del 27 ottobre 2014;

6) la Conferenza di servizi, dopo approfondita discussione, ha modificato il Piano di monitoraggio e controllo e la Relazione istruttoria, sulla base delle osservazioni degli intervenuti e dei pareri trasmessi;

7) la Conferenza di servizi ha espresso parere favorevole al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale e ha approvato e sottoscritto la Relazione istruttoria così come modificata;

Vista la nota prot. n. 6708 dell'8 febbraio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di Villesse, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato ATO "Orientale Goriziano" e ad Irisacqua S.r.l., il Verbale della Conferenza di servizi svoltasi in data 5 febbraio 2019 e tutta la documentazione nello stesso citata;

DECRETA

1. La Società ELFIT S.p.A. con sede legale nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12, identificata dal codice fiscale 00124320318, è autorizzata all'esercizio dell'attività di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 12, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

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

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

1. L'esercizio dell'attività presso l'installazione avviene nel rispetto:

a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;

b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;

c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;

d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 - Altre prescrizioni

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

2. Almeno 10 giorni prima dall'avvio effettivo dell'esercizio del nuovo forno fusorio, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente e ad ARPA FVG. Il mancato invio della suddetta comunicazione al Servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'autorizzazione di cui al presente decreto sostituisce, a tutti gli effetti, le seguenti autorizzazioni ambientali settoriali:

- 1) determina della Provincia di Gorizia n. 1361 del 16 settembre 2015;
- 2) decreto del Direttore del Servizio AUA e Disciplina degli Scarichi della Direzione Centrale Ambiente ed Energia n. 1600 del 18 maggio 2017;
- 3) autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (Titolo I, Parte quinta del decreto legislativo 152/2006);
- 4) autorizzazione allo scarico (Capo II, Titolo IV, Parte terza, del decreto legislativo 152/2006).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **10 anni** dalla data di rilascio del presente provvedimento, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

2. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.

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

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

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

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

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

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

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

3. Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il Gestore

garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.

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

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

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

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

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA la relativa quietanza.

2. Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29-quattordices, commi 2 e 10 del decreto legislativo 152/2006, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

3. Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione ad ARPA FVG, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

1. All'avvio effettivo dell'esercizio del nuovo forno fusorio la Società Elfit S.p.A. chiede al Servizio competente della Regione la revoca dell'Autorizzazione Unica Ambientale.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Elfit S.p.A., al Comune di Villesse, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 2 "Bassa Friulana – Isontina", all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato ATO "Orientale Goriziano", ad Irisacqua S.r.l. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento

atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Carducci, 6.

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco SPANGHERO

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

ambd2

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dalla Decisione UE 2016/1032 del 13 giugno 2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per le industrie dei metalli non ferrosi

BAT	Descrizione	Stato di applicazione	NOTE
SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE			
Bat 1	Al fine di migliorare la prestazione ambientale generalele BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale (EMS) che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:		
	<p>a. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>b. definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione;</p> <p>c. pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>d. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. struttura e responsabilità; ii. assunzione del personale, formazione, sensibilizzazione e competenza; iii. comunicazione; iv. coinvolgimento del personale; v. documentazione; vi. controllo efficace dei processi; vii. programmi di manutenzione; viii. preparazione e risposta alle situazioni di emergenza; ix. assicurazione del rispetto della legislazione ambientale; <p>e. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua dalle installazioni IED – ROM); 	PARZIALMENTE APPLICATA	L'azienda dichiara di attuare un SGA ancorché non certificato

BAT	Descrizione	Stato di applicazione	NOTE
	ii. misure correttive e preventive; iii. tenuta di registri; iv. audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;(non applicato) f. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; (non applicato) g. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; h. considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita; i. svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche.(non applicato)		
GESTIONE ENERGETICA			
BAT 2.	Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate.		
	tecnica	applicabilità	
a	Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001)	Generalmente applicabile	APPLICATO A SEGUITO DELL'OTTEMPERANZA A SPECIFICA PRESCRIZIONE Sarà applicato un sistema di gestione interna
b	Bruciatori rigenerativi o recuperativi	Generalmente applicabile	APPLICATO A SEGUITO DELL'OTTEMPERANZA A SPECIFICA PRESCRIZIONE
c	Recupero del calore (ad esempio, sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi	Applicabile unicamente ai processi pirometallurgici	NON APPLICABILE

BAT	Descrizione		Stato di applicazione	NOTE
d	Ossidatore termico rigenerativo	Applicabile unicamente quando è necessario l'abbattimento di un combustibile inquinante	NON APPLICABILE	
e	Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione	Applicabile solo per l'arrostimento o la fusione di un minerale/concentrato solforato e per altri processi pirometallurgici	NON APPLICABILE	
f	Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo	Applicabile unicamente ai processi che utilizzano allumina o ai processi idrometallurgici	NON APPLICABILE	
g	Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata	Applicabile unicamente ai processi pirometallurgici	NON APPLICABILE	
h	Utilizzo di aria arricchita con ossigeno o ossigeno puro nei bruciatori per ridurre il consumo di energia consentendo la fusione autogena o la combustione completa del materiale contenente carbonio	Applicabile unicamente ai forni che utilizzano materie prime contenenti zolfo o carbonio	NON APPLICABILE	
i	Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature	Applicabile unicamente se si effettua l'essiccamento	NON APPLICABILE	

j	Recupero del tenore di energia chimica del monossido di carbonio prodotto in un forno elettrico, in un forno a tino o in un altoforno utilizzando come combustibile il gas di scarico, previa rimozione dei metalli, in altri processi di produzione o per produrre vapore/acqua calda o energia elettrica	Applicabile unicamente ai gas di scarico con un tenore di CO > 10 % (vol.) L'applicabilità è inoltre condizionata dalla composizione del gas di scarico e dell'indisponibilità di un flusso continuo (ad esempio processi discontinui)	NON APPLICABILE	
k	Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore a ossigeno per recuperare l'energia contenuta nel carbonio organico totale presente	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	Carbonio organico ridotto si utilizzano solo pani Al
l	Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non ci sono condotte di vapore e acqua calda a servizio produttivo
m	Utilizzo del calore derivante alla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda	Applicabile unicamente agli impianti per metalli non ferrosi, ivi compresi quelli che producono acido solforico e SO ₂ liquida	NON APPLICABILE	
n	Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori	Generalmente applicabile	PARZIALMENTE APPLICATA	La BAT è applicata in tutte le nuove apparecchiature installate

o	Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	Vedi prescrizione
CONTROLLO DEI PROCESSI				
BAT 3.	Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate.			
a	Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati (VINCOLO PRODUTTIVO LEGATO ALLA NORMATIVA DI SETTORE DEL PRODOTTO)		NON APPLICABILE	(Vincolo produttivo legato alla normativa di settore del prodotto)
b	Adeguate miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto		NON APPLICABILE	
c	Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime		APPLICATA	
d	Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critiche ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas		APPLICATA POSSIBILE	Applicata sui macchinari di recente installazione e sui nuovi impianti
e	Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas SU FORNI DI ATTESA		PARZIALMENTE APPLICATA	
f	Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione, corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad esempio O ₂ , CO, COV)		NON APPLICATA	Vedi prescrizione
g	Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nel caso di impianti in cui si producono acido solforico o SO ₂ liquido		NON APPLICABILE	Non si producono acido solforico o SO ₂ liquido

h	Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura	NON APPLICABILE	Sono impianti statici
i	Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici	NON APPLICABILE	Non ci sono processi elettrolitici
j	Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo (FORNI DI ATTESA)	PARZIALMENTE APPLICATA	Sui forni di attesa Vedi prescrizione
k	Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidità, del pH, della conduttività e del flusso	NON APPLICABILE	Non esiste un impianto di trattamento vero e proprio
BAT 4.	Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1).	APPLICATA	Si implementerà il piano di manutenzione esplicitando nel dettaglio il punto in oggetto
EMISSIONI DIFFUSE			
1.1.4.1. Approccio generale per la prevenzione delle emissioni diffuse			
BAT 5.	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle.	APPLICATA	
BAT 6.	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: <ul style="list-style-type: none"> • individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); • definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo. 	APPLICATA	

	1.1.4.2. Emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime <i>Non vi sono materie prime polverulente, l'Alluminio viene acquistato in lingotti</i>			
BAT 7.	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. Tabella omessa		NON APPLICABILE	Non vi sono materie prime polverulente l'Alluminio viene acquistato in lingotti
BAT 8	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. Tabella omessa		NON APPLICABILE	Non vi sono materie prime polverulente l'Alluminio viene acquistato in lingotti
	1.1.4.3. Emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli			
BAT 9.	Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate <i>Non si movimentano materiali polverulenti l'Alluminio è acquistato in lingotti o barre</i>			
	tecnica	applicabilità		
a	Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non si movimentano materiali polverulenti L'Al è acquistato in lingotti o barre
b	Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfiato	L'applicabilità può essere limitata da esigenze di sicurezza (ad esempio tipo/struttura del forno, rischio di esplosione)	APPLICATA	

c	Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio	L'applicabilità può essere limitata da esigenze di sicurezza (ad esempio tipo/strut-tura del forno, rischio di esplosione)	NON APPLICABILE	Non si movimentano materiali polverulenti L'Al è acquistato in lingotti o barre
d	Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti)	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	
e	Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dai trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti	Per gli impianti esistenti, l'applicabilità può essere limitata dalle esigenze di spazio e dalla configurazione dell'impianto	NON APPLICABILE	
f	Contenitori per forni/reattori del tipo «house-inhouse » o «doghouse», per le operazioni di spillaggio e carico	Per gli impianti esistenti, l'applicabilità può essere limitata dalle esigenze di spazio e dalla configurazione dell'impianto	NON APPLICABILE	
g	Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	
h	Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	
i	Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento	Generalmente applicabile	APPLICATA	

	1.1.4.4. Monitoraggio delle emissioni nell'aria					
BAT 10.	La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.					
	Parametro	Monitoraggio associato a	Frequenza minima del monitoraggio	Norma/e		
	Polveri (2)	Alluminio:	In continuo (1)	EN 13284-2	NON APPLICATA	Alluminio in lingotti (seconda fusione)
	TCOV	Alluminio: BAT 83	In continuo o una volta l'anno (1)	EN 12619	APPLICATA	Una volta all'anno
	1.1.5 Emissioni di mercurio				NON APPLICABILE	
BAT 11.	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate Tabella omessa				NON APPLICABILE	Non si tratta di un processo pirometallurgico
	1.1.7 Emissioni di anidride solforosa					
BAT 12.	Al fine di ridurre le emissioni di SO ₂ dai gas di scarico con un elevato tenore di SO ₂ e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO ₂ liquido. Tabella omessa				NON APPLICABILE	Applicabile unicamente agli impianti di produzione di rame, piombo, zinco primario, argento, nichel e/o molibdeno

	1.1.8 Emissioni di NOX			
BAT 13	Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NOX derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate. Tabella omessa		NON APPLICABILE	Non si tratta di un processo pirometallurgico
	1.1.9 EMISSIONI NELL'ACQUA, COMPRESO IL LORO MONITORAGGIO			
BAT 14.	Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione			
	Tecnica	Applicabilità		
a	Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate	Generalmente applicabile	APPLICATA	
b	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia (comprese le acque di risciacquo anodiche e catodiche) e dagli spillaggi nel corso dello stesso processo	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non esistono queste tipologie di refluo
c	Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido	L'applicabilità può essere ridotta in funzione del metallo e del tenore di solidi delle acque reflue	NON APPLICABILE	Non vi sono scrubber a umido
d	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie	L'applicabilità può essere ridotta in funzione del metallo e del tenore di solidi delle acque reflue	NON APPLICABILE	Non si effettua la rigenerazione delle scorie
e	Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	Quantità esigua
f	Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso	L'applicabilità può essere limitata se, ai fini del processo, è necessaria una temperatura bassa	APPLICATA	

g	Riutilizzo dell'acqua trattata proveniente dall'impianto di trattamento delle acque reflue	L'applicabilità può essere limitata dal tenore di sale	APPLICATA	Sistema di riutilizzo acque pressofusione
BAT 15.	Al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate.		APPLICATA	
BAT 16	La BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione (1) e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		PARZIALMENTE APPLICATA	Si seguono le prescrizioni impartite all'interno dell'Autorizzazione in vigore
BAT 17	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate		NON APPLICABILE	Non esistono queste tipologie di refluo
	RUMORE			
BAT 18.	Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione		NON NECESSARIA	
	Tecnica			
a	Utilizzo di terrapieni per schermare la fonte di rumore		NON APPLICATA	
b	Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti		APPLICATA	Sul futuro impianto di abbattimento
c	Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature		NON APPLICABILE	Non ci sono macchine che vibrano
d	Orientamento delle macchine rumorose		NON APPLICABILE	Rumore interno < 80 dBA
e	Modifica della frequenza del suono		NON APPLICABILE	

	1.1.11 ODORI			
BAT 19.	Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione			
	Tecnica	Applicabilità		
a	Stoccaggio e movimentazione appropriati delle materie odorose	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non ci sono materie odorose si utilizzano lingotti
b	Riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose	Generalmente applicabile	APPLICATA	
c	Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori	Generalmente applicabile	APPLICATA	
d	Tecniche di post-combustione o filtraggio, compresi i biofiltri	Applicabile unicamente in alcuni casi (ad esempio nella fase di impregnazione durante la produzione di specialità nel settore del carbone e della grafite)	NON APPLICABILE	

BAT	Descrizione	Stato di applicazione	NOTE
	1.3.4 Produzione secondaria di alluminio		
	1.3.4.1 Materie secondarie		
BAT 74.	Al fine di aumentare la resa delle materie prime, la BAT consiste nel separare i componenti non metallici e i metalli diversi dall'alluminio utilizzando una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione in funzione dei componenti dei materiali trattati. Tabella omessa	NON APPLICABILE	Si riutilizza solo il materiale interno

1.3.4.2 Energia			
BAT 75.	Per un utilizzo efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione		
	Tecnica	Applicabilità	
a	Preriscaldamento della carica del forno con i gas di scarico	Applicabile unicamente ai forni non rotativi	NON APPLICABILE Il caricatore del forno non è dotato di camera di preriscaldamento
b	Ricircolazione dei gas contenenti idrocarburi non bruciati nel sistema di bruciatori	Applicabile unicamente ai forni e agli essiccatori a riverbero	NON APPLICABILE Non presenti idrocarburi
c	Apporto di metallo liquido per lo stampaggio diretto	L'applicabilità è limitata dal tempo necessario per il trasporto (massimo 4-5 ore)	PARZIALMENTE APPLICATA Il metallo liquido passa dal forno fusorio al forno di attesa
1.3.4.3 Emissioni nell'aria			
BAT 76.	<p>Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria, la BAT consiste nell'eliminare, prima della fusione, l'olio e i composti organici dai trucioli mediante centrifugazione e/o essiccamento</p> <p>(1). Applicabilità</p> <p>Quando avviene prima dell'essiccamento, la centrifugazione è applicabile unicamente ai trucioli ad elevato contenuto di olio. La rimozione dell'olio e dei composti organici non è sempre necessaria se il forno e il sistema di abbattimento sono concepiti per il trattamento di materie organiche.</p> <p><i>I trucioli sporchi d'olio non vengono riutilizzati</i></p>		NON APPLICABILE I trucioli sporchi d'olio non vengono riutilizzati
1.3.4.3.1 Emissioni diffuse			
BAT 77	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento delle scorie, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.		NON APPLICABILE

	Tecnica			
a	Convogliatori chiusi o pneumatici, con un sistema di estrazione dell'aria		NON APPLICATA	Applicata tecnica b
b	Contenitori o cappe posizionati nei punti di carico e scarico, con un sistema di estrazione dell'aria		APPLICATA	Alla realizzazione del sistema di abbattimento
BAT 78.	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalle operazioni di carico e scarico/spillaggio dei forni fusori, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.			
	Tecnica	Applicabilità		
A	Installazione di una cappa sopra la porta del forno e al livello del foro di colata, con un sistema di estrazione degli scarichi gassosi collegato ad un sistema di filtrazione	Generalmente applicabile	APPLICATA	Non appena terminato il sistema di captazione afferente al nuovo impianto di abbattimento
B	Contenitore per la raccolta di fumi che copre le aree di carico e di spillaggio	Applicabile unicamente ai forni a tamburo fissi	NON APPLICABILE	
C	Porta del forno a tenuta stagna (1)	Generalmente applicabile	APPLICATA	
D	Carrello di carico a tenuta stagna	Applicabile unicamente ai forni non rotativi	NON APPLICABILE	
E	Sistema di aspirazione potenziato che può essere modificato in funzione del processo richiesto (1)	Generalmente applicabile		

BAT 78. a e b	Consiste nell'applicare una copertura con sistema di estrazione per raccogliere e trattare gli scarichi gassosi del processo	APPLICATA	Non appena terminato il sistema di captazione afferente al nuovo impianto di abbattimento
d)	Il carrello si fissa ermeticamente sulla porta aperta del forno durante lo scaricamento delle scorie e mantiene la tenuta dei forni in questa fase	NON APPLICATA	
BAT 79.	Al fine di ridurre le emissioni derivanti dal trattamento delle schiume/loppe, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione		
a	Raffreddamento delle schiume/loppe, non appena schiumate, in contenitori a tenuta sotto gas inerte	NON APPLICATA	Non esistono schiume e loppe
b	Prevenzione dell'esposizione all'umidità delle schiume/loppe	NON APPLICATA	
c	Compattazione delle schiume/loppe con un sistema di estrazione dell'aria e abbattimento delle polveri	NON APPLICATA	
	1.3.4.3.2 Emissioni convogliate di polveri		
BAT 80	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche. Livelli di emissione associati alla BAT: cfr. tabella 15	NON APPLICABILE	Non vi sono questi processi
BAT 81	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dai processi del forno, come il carico, la fusione, lo spillaggio e il trattamento del metallo fuso per la produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche	NON APPLICABILE	Si utilizzano lingotti

BAT 82.	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla rifusione nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione		
a	Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio (ad esempio billette)	APPLICATA	
b	Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere	APPLICATA	
c	Filtro a maniche	APPLICATA	Non appena terminato il sistema di captazione afferente al nuovo impianto di abbattimento
	1.3.4.3.3 Emissioni convogliate di polveri di composti organici		
BAT 83	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con almeno una delle tecniche qui di seguito indicate.	NON APPLICABILE	Non si riutilizzano i trucioli
a	Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate		
b	Sistema di bruciatore interno per i forni fusori		
c	Postcombustore		
d	Raffreddamento (quenching) rapido		
e	Iniezione di carbone attivo		

	1.3.4.3 Emissioni Acide		
BAT 84	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl ₂ e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione	NON APPLICABILE	Non si riutilizzano i trucioli
a	Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate (1)		
b	Iniezione di Ca(OH) ₂ o di bicarbonato di sodio, in combinazione con un filtro a maniche (1)		
c	Controllo del processo di raffinazione, adattando il quantitativo di gas utilizzato per eliminare i contaminanti presenti nei metalli fusi		
d	Utilizzo di cloro diluito con un gas inerte nel processo di raffinazione		
BAT 84d)	Utilizzo di cloro diluito con un gas inerte al posto del cloro puro al fine di ridurre le emissioni di cloro. La raffinazione può anche essere eseguita utilizzando solo il gas inerte	NON APPLICABILE	
	1.3.4.4 Rifiuti		
BAT 85.	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione		
a	Riutilizzo delle polveri raccolte nel processo nel caso di un forno fusorio che utilizza una copertura di sale o nel processo di recupero delle scorie saline	NON APPLICABILE	Non esistono scorie saline
b	Riciclo completo delle scorie saline	NON APPLICABILE	
c	Tattamento delle schiume/loppe per il recupero dell'alluminio nel caso di forni che non utilizzano la copertura di sale	NON APPLICATA	

BAT 86.	Al fine di ridurre la quantità di scorie saline derivanti dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione			
	Tecnica	Applicabilità		
a	Aumento della qualità della materia prima utilizzata attraverso la separazione delle componenti non metalliche e dei metalli diversi dall'alluminio nel caso di rottami in cui l'alluminio è mescolato con altri componenti	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	I lingotti sono già di qualità selezionata
b	Rimozione di olio e costituenti organici dai trucioli contaminati, prima della fusione	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non si utilizza materiale sporco d'olio
c	Pompaggio o mescolamento del metallo	Non applicabile ai forni rotativi	NON APPLICABILE	
d	Forno rotativo basculante	L'utilizzo di questo tipo di forno può porre delle difficoltà a causa delle dimensioni dei materiali di alimentazione	NON APPLICABILE	

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore ELFIT S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 2.5, lettera b), dell'allegato VIII alla Parte Seconda, del D.lgs 152/2006 "Lavorazione di metalli non ferrosi (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 il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli)", presso l'installazione sita in via Aquileia n. 12, nel Comune di Villesse (GO), a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

L'impianto è caratterizzato dalle seguenti capacità produttive:

Prodotto	Attività IPPC	Impianto	Capacità massima di fusione	
Fusioni in lega di alluminio	2.5 b)	Forno a bacino HM5	300 kg/h	40,8 Mg al giorno
		Forno a bacino HM11	400 kg/h	
		Forno a bacino HMS21	650 kg/h	
		Nuovo forno a torre rovesciabile HT20	1200 kg/h	

EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Punto di emissione E19 (Impianto di elettroerosione)	
Inquinante	Valore limite
COV (espressi come carbonio totale)	50 mg/Nmc

Punto di emissione E24 (Impianto stampaggio a bassa pressione)	
Inquinante	Valore limite
Polveri	20 mg/Nmc
COV (espressi come carbonio totale)	50 mg/Nmc

Punto di emissione E25 (Granigliatrice - Filtro a cartucce)	
Inquinante	Valore limite
Polveri	20 mg/Nmc

Punto di emissione E20 (Forno sterratore)	
Inquinante	Valore limite
Polveri	20 mg/Nmc
COV (espressi come carbonio totale)	50 mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E26	
Nuovo forno fusorio HT20 e successivo collettamento forni fusori e attesa esistenti: Forno fusorio HM11 (ex E7), forno fusorio HMS21 (ex E8), Forno fusorio HM5 (ex E15) forno di prefusione ed attesa (ex E4), forno di prefusione ed attesa forno conchiglia (ex E5), forno di prefusione ed attesa (ex E6),	
Inquinante	Valore limite
Polveri BAT-AEL (Come media giornaliera o media del periodo di campionamento.)	5 mg/Nmc
TCOV (Carbonio organico volatile totale; composti organici volatili totali misurati con un rivelatore a ionizzazione di fiamma (FID) ed espressi come carbonio totale) BAT-AEL (Come media giornaliera o media del periodo di campionamento.)	30 mg/Nmc

Fino alla realizzazione del sistema di collettamento aspirazione e trattamento delle emissioni provenienti dai forni fusori e di attesa al camino E26 si applicano i seguenti limiti:

Punti di emissione E4 (Forno di pressofusione ed attesa OLEOPRESS 380) E5 (forno prefusione ed attesa HM5, forno conchiglia CG) E6 (Forno di pressofusione ed attesa Colosio PFO400) E7 (Forno fusorio HM11) E8 (forno fusorio HMS21) E15 (Forno fusorio HM5)	
Inquinante	Valore limite
Polveri	20 mg/Nmc
COV (espressi come carbonio totale)	50 mg/Nmc

Prescrizioni per la messa in esercizio degli impianti collegati al nuovo camino E26 dopo l'installazione del nuovo forno e del sistema di trattamento

- a) Almeno 15 giorni prima di iniziare la messa in esercizio del nuovo forno il Gestore deve darne comunicazione alla Regione Friuli Venezia Giulia, al Comune di Villesse e all'ARPA FVG.
- b) Il termine ultimo per la messa a regime del nuovo forno è fissato in novanta giorni dalla data di messa in esercizio. Il Gestore deve comunicare agli Enti di cui alla precedente lettera a), la data di messa a regime dell'impianto.
- c) Entro 45 giorni dalla data di messa a regime, devono essere comunicati agli Enti, attraverso il portale AICA i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi dieci giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
- d) Quanto previsto ai punti a), b) e c) deve essere ripetuto dopo il collegamento al camino E26 dei restanti impianti (forni fusori e di attesa).

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

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.
2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
3. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
4. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro
5. Le caratteristiche costruttive di tutti i camini devono essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03 Ed. 1 rev. 1 del 24.05.2016, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/LG22_03_e1-r1-attiv-campionamento-camino.pdf e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, devono essere eseguite le idonee modifiche progettuali;

6. Per i condotti dove sono installati i dispositivi di raddrizzamento del flusso, va dimostrata la sussistenza dei requisiti di omogeneità del flusso, come previsto dal punto 6.2.1, lett. c), della norma UNI EN 15259:2008.
 - a. direzione del flusso del gas con angolo inferiore a 15° rispetto all'asse del condotto;
 - b. assenza di flussi negativi;
 - c. velocità minima del flusso all'interno del condotto riferita al sistema di misura utilizzato (per i tubi di Pitot una pressione differenziale di almeno $5\text{Pa} - 2.3\text{m/s}$);
 - d. rapporto tra velocità massima e minima inferiore a 3:1.
7. Tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
8. Entro tre mesi dalla messa a regime del nuovo forno fusorio le emissioni dei camini E4, E5, E6, E7, E8, E15, devono essere coltate al sistema di trattamento e presidio del camino E26.

SCARICHI IDRICI

Sono autorizzati i seguenti scarichi:

Scarico	Corrente (flusso)	Provenienza reflui	Trattamento	Corpo recettore
1	A	scarico di acque reflue industriali derivante dal raffreddamento degli impianti di produzione (raffreddamento stampi in acciaio usati in pressofusione per i prodotti in alluminio).	pozzetto disoleatore	Fognatura
	B	scarico di acque reflue industriali derivante dal dilavamento meteorico dei piazzali oggetto di attività (frazione di prima pioggia – area totale servita pari a circa 7000 metri quadrati).	disoleatore	
	D	Scarico reflui assimilati ai civili derivanti dai servizi igienici	/	

Sono inoltre presenti i seguenti scarichi non soggetti ad autorizzazione:

Corrente (flusso)	Descrizione	Recettore
C	Scarico acque meteoriche dilavamento piazzali di seconda pioggia	suolo
E	Scarico acque meteoriche coperture, piazzali e altra viabilità	suolo

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per gli scarichi:

1. Le correnti A e B confluenti nello scarico n. 1 devono rispettare i limiti di emissione per lo scarico in fognatura di Tab. 3, Allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/06
2. Ogni scarico finale e parziale deve essere dotato di un pozzetto di campionamento facilmente accessibile e opportunamente contrassegnato, posizionato a monte del punto di recapito finale o di confluenza, rispettivamente.
3. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti al momento del campionamento degli scarichi.
4. La corrente di scarico "A" è attivata solo occasionalmente. Entro il 31 gennaio dell'anno successivo, il Gestore comunicherà ad Irisacqua s.r.l. l'eventuale avvenuta attivazione, una stima

delle quantità scaricate e il referto di analisi come indicato nel Piano di Monitoraggio e Controllo. Lo scarico dovrà essere attivato preferibilmente in tempo secco e la portata istantanea non potrà superare i 2 (due) litri/secondo.

5. L'approvvigionamento idrico è parzialmente derivato da proprio pozzo di emungimento. Entro il 31 gennaio di ogni anno, il Gestore dovrà comunicare ad Irisacqua S.r.l. la quota parte di acqua emunta scaricata in fognatura.
6. Relativamente alla corrente di scarico "B", la pompa di sollevamento sarà attivata due ore dopo il termine della precipitazione ed avrà portata massima di 3 (tre) litri/secondo. Le pompe di sollevamento saranno dotate di misuratore volumetrico delle quantità scaricate. Entro il 31 gennaio di ogni anno, l'utente comunicherà ad Irisacqua S.r.l. le quantità scaricate.
7. I dati relativi allo smaltimento dei rifiuti liquidi/fangosi prodotti dalle operazioni di pulizia dei dispositivi disoleatore/dissabbiatore dovranno essere caricati all'interno dell'applicativo AICA entro il 30 aprile dell'anno successivo alla produzione.
8. Eventuali malfunzionamenti degli impianti di pretrattamento e/o verificarsi di scarichi anomali (p.es. sversamenti accidentali sulle aree scoperte impermeabili di materie prime e/o rifiuti soggetti a dilavamento) dovranno essere segnalati tempestivamente al numero verde del Gestore del servizio idrico (n° 800 993190), fornendo al contempo tutti i dati relativi a portata idraulica, composizione chimico-fisica del refluo e dei provvedimenti attuati per l'eliminazione o quantomeno per il contenimento dei danni al depuratore centralizzato cittadino.

RUMORE

Nelle more dell'approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti del DPCM 1/3/1991 nel periodo diurno e notturno.

Entro tre mesi dal convogliamento di tutti i fumi dei forni al camino E26, il Gestore deve effettuare una campagna di rilievi presso i principali recettori e al perimetro dell'installazione, al fine di consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento. Gli esiti della stessa dovranno essere contestualmente trasmessi alla Regione, al Comune di Villesse e all'ARPA FVG.

Entro sei mesi dall'approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA), il Gestore deve effettuare una campagna di rilievi presso i principali recettori e al perimetro dell'installazione, al fine di consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento. Gli esiti della stessa dovranno essere contestualmente trasmessi alla Regione, al Comune di Villesse e all'ARPA FVG.

RIFIUTI

Il Gestore deve tenere a disposizione degli Enti deputati al controllo copia della planimetria aggiornata con l'individuazione delle aree deputate al deposito temporaneo e trasmettere eventuali modifiche.

ALTRE PRESCRIZIONI

1. Con riferimento allo stato di applicazione delle BAT 2a, entro un anno dall'attivazione del nuovo forno fusorio il Gestore deve adottare un sistema di gestione interna dell'efficienza energetica.
2. Qualora il Gestore sostituisca macchinari o parte di essi presenti in stabilimento, gli stessi dovranno essere corredati di tecnologia adeguata ed indicata da BAT 2b, 2n, 3d, 3e.

Con riferimento alle BAT 2O, 3f, 3j e 9D entro un anno dall'attivazione del nuovo forno fusorio il Gestore deve trasmettere una relazione tecnica contenente le proposte per l'applicazione delle suddette BAT.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi di monitoraggio e campionamento

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

Guasto, avvio e fermata

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

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

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

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

Arresto definitivo dell'impianto

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

Manutenzione dei sistemi

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

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

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

Accesso ai punti di campionamento

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

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

2. SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati devono essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione devono essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

http://cmsarpa.regione.fvg.it//cms/hp/news/Elenco_metodiche_campionamento_analisi_emissioni_in_dustriali.html o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

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

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

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

Acqua

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

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

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

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

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

Modalità di conservazione dei dati

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

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

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

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

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

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

3. ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

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

3A. PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella Tabella 1 sono specificati, per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tabella 1 - Inquinanti monitorati emissioni in atmosfera (fino dismissione dei camini E4-5-6-7-8-15)

Parametri	Punti di emissione e frequenza di controllo						Metodi
	E4, E5, E6 Forno attesa	E7, E15, E8, E26 forno fusorio	E19 elettroerosione	E20 forno sterratore	E24 fusione a bassa pressione	E25 Granigliatura	
Polveri totali	A	A	A	A	A	A	Vedi paragrafo prescrizioni per i punti di emissione in atmosfera
Composti organici volatili non metanici (COVNM)	A	A	A	A	A		

A=annuale,

Tabella 1.1 – Inquinanti monitorati emissioni in atmosfera (dopo il collegamento all'emissione E26 dei camini E4-5-6-7-8-15)

Parametri	Punti di emissione e frequenza di controllo				Metodi
	E26 forni fusori e di attesa	E19 elettroerosione	E24 fusione a bassa pressione	E25 Granigliatura	
Polveri totali	S	A	A	A	Vedi paragrafo prescrizioni per i punti di emissione in atmosfera
Composti organici volatili non metanici (COVNM)	S	A	A		

A=annuale, S=semestrale

Nella Tabella 2 sono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza. Frequenza e modalità di controllo secondo procedure ISO, qualora siano disponibili.

Tabella 2 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E4 E5 E6 E7 E8 E15 E19 E20	Nessuno	Ventilatore	-	ANNUALE Controllo stato generale funzionamento	REGISTRO
E24	FILTRAZIONE	FILTRO MANICHE A	serbatoio di accumulo	QUINDICINALE scaricare l'accumulo delle polveri dal serbatoio	REGISTRO
			Manica filtrante	ANNUALE controllo visivo	
				Biennale – Sostituzione Secondo necessità	
			Elettro valvole	ANNUALE controllo tenuta membrane ed eventuale sostituzione	
corpo filtro	ANNUALE controllo tenuta pannelli				
E25	FILTRAZIONE	FILTRO A CARTUCCE	Cartuccia filtrante	ANNUALE controllo visivo	REGISTRO
				Biennale – sostituzione Secondo necessità	
			Elettro valvole	ANNUALE controllo tenuta membrane ed eventuale sostituzione	
corpo filtro	ANNUALE controllo tenuta pannelli				
E26	FILTRAZIONE	FILTRO MANICHE A	serbatoio di accumulo	QUINDICINALE scaricare l'accumulo delle polveri dal serbatoio	REGISTRO
			Manica filtrante	ANNUALE controllo visivo	
				Biennale – Sostituzione Secondo necessità	
			Elettro valvole	ANNUALE controllo tenuta membrane ed eventuale sostituzione	
corpo filtro	ANNUALE controllo tenuta pannelli				

Acqua

Nella Tabella 3 sono specificati per ciascuno scarico i parametri da monitorare e la frequenza del monitoraggio.

Tabella 3 – Inquinanti monitorati agli scarichi

Parametri	Scarico S1 (CORRENTE)	Scarico S1 (CORRENTE B)	Metodi
pH		annuale	Vds. paragrafo “Scelta dei metodi analitici – Acqua”
Solidi sospesi		annuale	
BOD5		annuale	
COD		annuale	
Alluminio	Ad ogni attivazione *	annuale	
Ferro	Ad ogni attivazione *	annuale	
Zinco	Ad ogni attivazione *	annuale	
Idrocarburi totali		annuale	
Saggio di tossicità acuta		annuale	

Nota* campionamento istantaneo

Nella Tabella 4 sono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tabella 4 – Sistemi di depurazione

Punto di emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	P.ti controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1 corrente A	Disoleatore 1	Camera raccolta olio		Pozzetti di controllo impianto	Controllo visivo camera prima dell'attivazione di ogni scarico	Registro
S1 corrente B	Sistema di prima pioggia	Apparecchiature elettromeccaniche			Annuale corretto funzionamento delle apparecchiature	Registro
		Vasca di decantazione		Chiusino d'ispezione	Annuale pulizia Quinquennale verifica tenuta idraulica verifica strutturale	
		Pozzetto scolmatore		Chiusino d'ispezione	Annuale pulizia	
	Disoleatore	Vano di sedimentazione		Chiusino d'ispezione	Semestrale pulizia	
		Filtro coalescenza a	Dispositivo di segnalazione elettronico	Filtro	Semestrale pulizia Quinquennale verifica tenuta idraulica verifica strutturale	
		Dispositivo di chiusura automatica		Filtro	Verifica funzionamento semestrale	

Monitoraggio previsto dall'art. 29-sexies, comma 6 bis, del D.Lgs. 152/2006

Con frequenza almeno quinquennale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, il Gestore effettua i controlli di cui all'art. 29 sexies, comma 6 bis del dlgs 152/2006. Le modalità di monitoraggio devono, in mancanza di linee guida o normative specifiche, essere concordate con ARPA FVG.

Rumore

Qualora si realizzino modifiche o interventi agli impianti che possano influire sulle emissioni sonore, il Gestore deve effettuare una campagna di rilievi presso i principali recettori e al perimetro dell'installazione. Tale campagna di misura deve consentire di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

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

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

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

3B. GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Vengono specificati i controlli previsti sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria.

Tabella 5 - Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri			Perdite		
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Forni fusori	Temperatura Livello massimo AL	Giornaliera	Regime	Visiva	Alluminio fuso Olio da centralina idraulica	Registrazione anomalie
MARCONI HM5						
MARCONI HM11						
MARCONI HMS21						
TECNOFUSIONE HT20						
Forni di attesa	Temperatura Livello massimo AL	Giornaliera	Regime	Visiva	Alluminio fuso Olio da centralina idraulica	Registrazione anomalie
TECNOFUSIONE TH500EL						
TECNOFUSIONE TH500EL						
TECNOFUSIONE TH500						
TECNOFUSIONE TH1500						
Bassa pressione	Temperatura Livello massimo AL	Giornaliera	Regime	Visiva	Alluminio fuso Olio da centralina idraulica	Registrazione anomalie
TECNOFUSIONE BP8						
TECNOFUSIONE BPC600						
TECNOFUSIONE BPC800						
Pressocolata	Controllo parametri su PLC a bordo macchina	Giornaliera	Regime	Visiva	Alluminio fuso Olio Acque circuito raffreddamento Acque circuito distaccante	Registrazione anomalie
COLOSIO PFO 500						
COLOSIO PFO 750						
COLOSIO PFO 400						
OLEOPRESS OL 380						

Nella Tabella 6 sono specificati gli interventi di manutenzione

Tabella 6 - Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di Intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Forni fusori	Raschiatura pareti e fondo	Mensile	Registro
	Controllo centrale oleodinamica	Trimestrale	
	Pulizia e controllo generale	Semestrale	
	Sostituzione refrattari	All'occorrenza	
Forni attesa	Raschiatura pareti e fondo	Mensile	Registro
	Controllo refrattario	Semestrale	
	Pulizia e controllo generale	Semestrale	
	Sostituzione refrattari	All'occorrenza	
Bassa pressione	Verifica stato generale	Mensile	Registro
	Pulizia generale	Annuale	
	Sostituzione refrattari	All'occorrenza	
Pressa colata	Controllo stato generale	Mensile	Registro
	Pulizia e verifica funzionamento automatismi	Semestrale	
	Pulizia generale	Annuale	

Controlli sui punti critici

Nella Tabella 7 sono specificati i punti critici degli impianti e dei processi produttivi con i relativi controlli

Tabella 7 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri			Perdite		
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di raffreddamento	Portata emunta	Mensile	Regime	Registro	Acqua	Registro
Impianto di ricircolo acqua lubrificazione stampi	Livello acqua nella vasca polmone	Mensile	Regime	Registro	Acqua	Registro

Nella Tabella 8 sono specificati gli interventi di manutenzione sui punti critici

Tabella 8 - Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di raffreddamento	Controllo stato generale	annuale	Registro
Impianto di ricircolo lubrificazione stampi	Controllo stato generale	annuale	Registro
	Ispezione visiva delle pareti e fondo vasca macchina		
	Verifica tenuta idraulica	quinquennale	

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

Nella Tabella 9 sono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tabella 9 - Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento / pavimentazione		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Deposito oli	Visivo	Mensile	Registrazione anomalie su scheda	Visivo	Mensile	Registrazione anomalie su scheda
Deposito trucioli	Visivo			Visivo	Mensile	
Vasca stoccaggio oli				Visivo	Mensile	Registrazione livello su scheda
Vasca circuito distaccante				Visivo	Mensile	Registrazione livello su scheda

Indicatori di prestazione

In Tabella 10 sono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che devono essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tabella 10 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Energia elettrica consumata	kW / t Al Fuso	Computata da bolletta consumi	Annuale	REGISTRO
Metano	Nmc / t Al Fuso			
Acqua emunta	Mc / t Al Fuso	Contatore		
Polveri emesse	Kg / t Al Fuso	Stima		
TOC emesso	Kg / t Al Fuso	Stima		

4. ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, ARPA FVG effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

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

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

L'installazione è situata nel comune di Villesse (GO) in via Aquileia, 12.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di Villesse, l'area occupata dall'installazione è inserita all'interno della zona omogenea D ed in particolare in Zona D3

L'area dell'installazione è identificata catastalmente al foglio n.6 al Catasto terreni del Comune di Villesse (GO) F.M. 6 (sei), pp.cc. 1523/77, 1346/10, 1346/1, 1347/2, 1354/6.

CICLO PRODUTTIVO

A seguito della realizzazione del nuovo forno fusorio presso l'installazione verrà svolta l'attività IPPC identificata dall'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 al punto 2.5b 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 il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli;

In particolare l'installazione ELFIT S.p.A. è specializzata nella progettazione e nella costruzione di prodotti antideflagranti a sicurezza aumentata e stagna destinati all'industria chimica, petrolchimica, elettrica, mineraria ed impianti off-shore. Per la realizzazione di tali prodotti l'installazione si avvale di un reparto fonderia che lavora pani di alluminio. Il reparto fonderia è suddiviso in 3 segmenti produttivi, un settore conchigliatrici per le fusioni in gravità e un settore pressofusioni a bassa pressione, a servizio dei quali sono presenti tre forni fusori ai quali verrà affiancato un quarto forno che determinerà l'assoggettamento dell'installazione alla disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Il Gestore dichiara le seguenti capacità di produzione:

Prodotto	Attività IPPC	Impianto	Capacità massima di fusione	
Fusioni in lega di alluminio	2.5 b)	Forno a bacino HM5	300 kg/h	40,8 Mg al giorno
		Forno a bacino HM11	400 kg/h	
		Forno a bacino HMS21	650 kg/h	
		Nuovo forno a torre rovesciabile HT20	1200 kg/h	

REPARTO FONDERIA

Il processo di fusione viene realizzato all'interno dei tre forni fusori a bacino attualmente presenti a cui si aggiungerà il quarto forno a torre rovesciabile.

La lega di alluminio fusa viene spillata in siviere, degassata mediante insufflaggio di azoto e un'ulteriore aggiunta di sali fluxanti e trasferita nei forni di mantenimento a bordo degli impianti.

Il reparto fonderia può operare secondo tre diverse modalità :

- Pressofusione a camera fredda
- pressofusioni a bassa pressione,
- settore conchigliatrici (fusioni in gravità)

Il procedimento è simile per tutti i sistemi. La lega, spillata nelle siviere, arriva dal centro fusorio mediante carrelli elevatori e viene quindi versata nei forni di attesa a corredo di ciascuna macchina. Questi sono alimentati ad energia elettrica.

Pressofusione a camera fredda

Durante la pressofusione a camera fredda, il carico di fusione viene rovesciato dal crogiolo in un manicotto caldo dove uno stantuffo idraulico spinge il metallo nello stampo. Il procedimento prevede poi le fasi di compressione del metallo liquido con pistone, l'apertura dello stampo, l'estrazione del pezzo solido, la lubrificazione dello stampo con un'apposita miscela formata da acqua e distaccante, e quindi il deposito del getto.

I principali componenti di un'isola da pressofusione sono:

- forno di attesa a bacino o dosatore;
- macchina di pressofusione;
- caricatore di lega liquida con forno dosatore;
- robot di lubrificazione;
- impianto di miscelazione del lubrificante;
- rilevatori del getto estratto;
- robot di estrazione getto;
- vasca o tunnel di raffreddamento;
- trancia di sbavatura;
- banco di controllo visivo e presbavatura.

Stampaggio dell'alluminio a bassa pressione

Il reparto di stampaggio a bassa pressione si compone di tre impianti di diverse dimensioni e capacità, denominati BPC 600, BP8 e BPC 800 tutti dotati di forno di attesa.

Il primo step nella lavorazione consiste nel portare a temperatura lo stampo.

Una volta raggiunta questa condizione ha inizio il processo ripetitivo di produzione, che consiste nel:

- trattare lo stampo con il distaccante, ovvero spargere con l'apposita pistola il Talco 86 45 su precisi punti dello stampo;
- iniettare l'alluminio fuso e stampare il pezzi;
- estrarre il pezzo dallo stampo.

Fusione in conchiglia

In questo tipo di produzione la lega liquida è iniettata per gravità nella conchiglia ottenendo pezzi di notevole finitura superficiale con elevate caratteristiche meccaniche e tolleranze assai ristrette.

Fusione in terra

Il forno stereatore veniva utilizzato in passato per liberare i pezzi fusi in terra dall'anima di fusione.

Esso veniva utilizzato in passato quando nel processo produttivo venivano introdotti alcuni manufatti con caratteristiche tali da non poter essere realizzati all'interno dello stabilimento. La fornitura allora prevedeva la presenza dell'anima di fusione all'interno del pezzo stesso.

L'impianto non viene utilizzato da diversi anni e oggi la lavorazione viene affidata a terzi specializzati.

Il bruciatore, alimentato a gas metano, ha una potenzialità termica pari a 250.000 k.cal/h.

SMATEROZZATURA E GRANIGLIATURA

I pezzi colati, una volta raffreddati vengono sottoposti a smaterozzatura ovvero alla rimozione del sistema di colata e di alimentazione che può avvenire:

- direttamente a bordo isola grazie alla presenza sulla stessa di un robot automatizzato (pressofusione bassa pressione)
- manualmente a cura di un operatore in corrispondenza degli impianti in gravità.

La rimozione delle bave viene effettuata da un terzista i pezzi realizzati con fusione in terra vengono prodotti presso terzi ed acquistati direttamente finiti.

L'installazione possiede una granigliatrice, attualmente non in uso, essa sarà sottoposta a revisione posizionata in area dedicata all'esterno del reparto. L'aria estratta sarà convogliata al nuovo punto di emissione.

La granigliatrice da autorizzarsi è composta da:

- una camera di granigliatura corazzata
- un trasportatore a tappeto
- un impianto di aspirazione e filtrazione polveri

Il trasportatore a tappeto forma una cavità a barile che accoglie i pezzi da trattare. La graniglia alimenta la turbina in corrispondenza del suo asse di rotazione ove viene accelerata e proiettata sui pezzi da trattare. Le particelle staccate passano assieme alla graniglia nella parte inferiore della macchina dove l'elevatore a tazze le raccoglie e le scarica al separatore dove la graniglia viene separata per essere riutilizzata.

RETTIFICA E TORNITURA (REPARTO OFFICINA)

Il pezzo semilavorato ottenuto in fonderia, prima di essere pronto per l'utilizzo finale, deve essere sottoposto alle seguenti lavorazioni meccaniche:

- TORNITURA, BARENATURA, PIALLATURA E LIMATURA
Le operazioni di tornitura e barenatura delle leghe di alluminio vengono in genere effettuate con alte velocità di taglio; ciò implica l'utilizzazione di macchine utensili capaci di consentire alta velocità dei mandrini ed al contempo garantire ridotte vibrazioni.
- FORATURA, ALESATURA E FRESATURA
La foratura delle leghe di alluminio è generalmente eseguita con punte ad elica con passo piccolo, salvo i casi di leghe molto tenere o fori molto profondi per i quali si preferisce l'uso di punte ad elica a grande passo.

- **ELETTROEROSIONE**

Fra i diversi centri di lavoro è presente anche un impianto ad elettroerosione. Questa tecnologia di lavorazione dei metalli utilizza la capacità erosiva delle scariche elettriche per asportare il materiale.

Questa lavorazione, esternalizzata negli ultimi anni e solo recentemente riattivata, da origine ad un punto di emissione (E19).

- **MASCHIATURA E FILETTATURA**

Le condizioni di lavoro per la maschiatura delle leghe di alluminio sono simili a quelle per il bronzo e l'acciaio, a meno della velocità, che, come sempre nel caso delle leghe di alluminio, è più alta, e della particolare attenzione che va prestata per l'asportazione del truciolo e lo smaltimento del calore. Tali lavorazioni si effettuano anche su acciaio inox, ferro ed ottone.

ASSEMBLAGGIO

Oltre alla produzione diretta della componentistica in alluminio costituenti le future apparecchiature antideflagranti l'installazione si occupa della realizzazione di alcuni semilavorati che verranno poi assemblati definitivamente dalla consociata.

Nel reparto assemblaggio in particolare vengono realizzati:

- "involucro vuoti per apparecchiature assiemate di protezione e di manovra per bassa tensione", certificati come componente;
- "apparecchi di manovra e di comando", ovvero interruttori automatici, interruttori di manovra, sezionatori, interruttori di manovra-sezionatori e unità combinate con fusibili, dispositivi elettromeccanici per circuiti di comando, apparecchiature di commutazione, etc.;
- apparecchiature assiemate di protezione e di manovra per bassa tensione", ovvero i quadri elettrici, più o meno grandi, dove possono essere presenti più "apparecchi di manovra e di comando", spie di segnalazione, strumenti di misura, etc.;
- "equipaggiamento elettrico delle macchine", ovvero quelle apparecchiature elettriche che hanno un'azione di comando su una macchina;
- "strumenti di misura elettrici, indicatori analogici ad azione diretta e relativi accessori", ovvero amperometri e voltmetri, wattmetri e varmetri, frequenzimetri, misuratori del fattore di potenza (cos R) e sincronoscopi, ohmmetri (misuratori di impedenza) e misuratori di conduttanza, strumenti a funzioni multiple;
- "Pressacavi e raccorderia"

ENERGIA

Non vi è autoproduzione di energia elettrica.

L'energia elettrica utilizzata per la fase fusoria e come forza motrice è acquistata dall'esterno ad alto voltaggio e poi trasformata nella cabina di trasformazione.

Nella seguente tabella si riportano a scopo illustrativo i consumi di energia elettrica relativi al triennio 2015/2017

	2015	2016	2017
Energia elettrica kWh	2.469.024	2.291.768	2.506.991
Alluminio fuso kg	752.306	472.968	582.161

L'energia Termica utilizzata proviene dalla combustione del gas metano.

Nella seguente tabella si riportano a scopo illustrativo i consumi di gas metano relativi al triennio 2015/2017

	2015	2016	2017
Consumo di metano Nm ³	453.675	429.357	568.559
Alluminio fuso kg	752.306	472.968	582.161

EMISSIONI ATMOSFERA

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

Camino	Provenienza impianto	Altezza camino (m)	sezione	Portata (Nmc/h)
E4	Forno di pressofusione ed attesa OLEOPRESS 380	8,5	Circolare S=0,13 mq	6.500
E5	forno prefusione ed attesa HM5, forno conchiglia CG	8,5	Circolare S=0,38 mq	20.000
E6	Forno di pressofusione ed attesa Colosio PFO400	8,5	Circolare S=0,13 mq	6.500
E7	Forno fusorio HM11	8,5	Circolare S=0,2 mq	7.500
E8	forno fusorio HMS21	8,5	Circolare S=0,10 mq	6.500
E15	Forno fusorio HM5	8,5	Circolare S=0,2 mq	10.000
E19	Impianto di elettroerosione	8,5	Circolare S=0,03 mq	500
E20	Forno sterratore	8,5	circolare	Tiraggio naturale (portata misurata 180)
E24	Impianto stampaggio a bassa pressione	8,5	Circolare S=0,24 mq	9.500
E25	Granigliatrice (Filtro a cartucce)	8,5	circolare	1.000

Il Gestore prevede l'installazione di un unico impianto di aspirazione e trattamento a cui convogliare le emissioni provenienti dal nuovo forno fusorio sia dai forni fusori che da quelli di attesa esistenti. A tale scopo si posizioneranno Nr.4 cappe aspiranti realizzate a misura complete di deviazione a servizio dei forni fusori e Nr.5 cappe aspiranti realizzate a misura a servizio dei forni di attesa.

Tale impianto presenterà le seguenti caratteristiche:

Camino	Provenienza impianto	Altezza camino (m)	trattamento	Punti di emissione sostituiti	Portata (Nmc/h)
E26	aspirazione e trattamento forni fusori e di attesa	9,9	depolveratore a maniche con pulizia automatica	E4 E5 E6 E7 E8 E15	40.000

Il Gestore intende dismettere il punto di emissione E20 e il relativo forno presumibilmente entro dicembre 2019.

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

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione
9	Area Fusoria	Torrino ricambio aria
10		Torrino ricambio aria
11		Torrino ricambio aria
17		Torrino ricambio aria
18		Torrino ricambio aria
2	Fonderia Isole di pressa colata	Aspirazione bagno acquoso
3		Aspirazione bagno acquoso
13		Aspirazione bagno acquoso
14		Aspirazione bagno acquoso
16		Aspirazione bagno acquoso

EMISSIONI DIFFUSE E FUGGITIVE

Il Gestore dichiara che le fonti di emissioni sono state, ove possibile, convogliate. Come precedentemente indicato sono presenti 5 punti di emissione poco significativi derivanti dal ricambio d'aria degli ambienti lavorativi e 5 punti di emissione poco significativi derivanti dall'aspirazione localizzata dei bagni acquosi.

APPROVIGIONAMENTO IDRICO

L'acqua utilizzata in stabilimento ad uso civile viene fornita dal pubblico acquedotto ed il consumo è pari a circa 1200 mc anno.

Quella ad uso industriale (raffreddamento stampi), invece, viene prelevata da due pozzi artesiani (terebrati sul terreno distinto con p.c. 1346/2 e 1523/29, regolarmente autorizzato, della profondità di 70 m, che consente di emungere fino a 9.7 litri/secondo, per un prelievo annuo di massimo 20.000 mc..

SCARICHI IDRICI

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di scarico:

Scarico	Corrente	Provenienza reflui	Corpo recettore	Trattamento	Frequenza scarico
1	A	scarico di acque reflue industriali derivante dal raffreddamento degli impianti di produzione (raffreddamento stampi in acciaio usati in pressofusione per i prodotti in alluminio).	Fognatura	pozzetto disoleatore	Scarico di emergenza In condizioni operative normali NON VI È ALCUNO SCARICO
	B	scarico di acque reflue industriali derivante dal dilavamento meteorico dei piazzali oggetto di attività (frazione di prima pioggia – area totale servita pari a circa 7000 metri quadrati).		Disoleatore	In funzione delle precipitazioni

Sono inoltre presenti i seguenti scarichi non soggetti ad autorizzazione:

Corrente	Descrizione	Recettore
C	Scarico acque meteoriche dilavamento piazzali di seconda pioggia	suolo
D	Scarico reflui assimilati ai civili derivanti dai servizi igienici	fognatura
E	Scarico acque meteoriche coperture, piazzali e altra viabilità	suolo

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Villesse, non ha ancora approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica.

Dall'analisi previsionale di impatto acustico svolta, risultano rispettati i limiti di legge.

RIFIUTI

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

Presso l'installazione sono presenti le seguenti aree per il deposito temporaneo dei rifiuti:

Identificazione	CER	Modalità di stoccaggio	Volume complessivo m3
Area trucioli	12.01.01 12.01.03 13.08.02	Cassoni copertura scorrevole e vasca di contenimento telonata e vasca di contenimento	60/100
Vasca trucioli	13.08.02	/	
Compattatore carta	15.01.01	Cassone compattatore	30
Area legno	15.01.03	sfuso	100
Area scarrabili SCHAL	10.10.03	Casone coperto con teli	90/150
Vasca dedicata CER 11.01.02	11.01.12	Vasca dedicata a tenuta	32
Contentore ermetico inglobato nel filtro vuotato in big bag adiacente	16.03.03*	/	3
ecobox	16.02.16	ecobox	
Area scarrabili	17.04.02 17.04.05	Sfuso coperto con teli di contenimento	
platea	12.01.99 rifiuti non specificati altrimenti - rottami di ferro	Cassoni coperti con teli di contenimento	

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

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

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore dichiara che il sito su cui sorge l'installazione non è sottoposto alla procedura di legge relativa alle bonifiche.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore non è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI/EN ISO14001:2004 ne EMAS.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

La verifica di assoggettabilità eseguita secondo le linee guida ARPA ha prodotto esito negativo e pertanto il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

2. DELEGA IRREVOCABILE ALLA BANCA DI CREDITO COOPERATIVO DI STARANZANO E VILLESSE

ANCA DI CREDITO COOPERATIVO DI STARANZANO E VILLESSE - SUCCURSALE DI VILLESSE.

AGENZIA/UFFICIO

PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

Empty box for reference number

DATI ANAGRAFICI

Form for personal data (4 and 5), including name, date of birth, sex, and tax code.

DATI DEL VERSAMENTO

Form for payment details (6-10), including office, territory, and document type.

Form for tax details (11-14), including tax code, description, amount, and recipient.



PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)

Text box for the total amount in letters: ottanta euro/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO

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

Table with columns for date, company code, and branch/counter code.

Form for bank details and stamp area.

BANCA DI CREDITO COOPERATIVO DI STARANZANO E VILLESSE