

# ALLEGATO 16

## SINTESI NON TECNICA

### INDICE

Premessa .....	3
Tipologia di modifica non sostanziali in progetto .....	3
Adeguamento delle emissioni in atmosfera ai sensi del D. Lgs. 183/2017 .....	3
1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto ippc .....	3
2. Cicli produttivi.....	5
2.1 Impianto di ossidazione anodica .....	5
2.1.1. Impianto DRY-PLUS .....	6
2.2 Impianto di verniciatura a polveri.....	7
2.3. Tipologia degli interventi di controllo/manutenzione degli impianti produttivi e frequenza .....	7
2.4 Logistica di approvvigionamento delle materie prime e di spedizione dei prodotti finiti .....	7
3. Energia .....	7
3.1 Produzione di energia.....	7
3.2. Consumo di energia .....	8
3.2.1. Energia Elettrica .....	8
3.2.1. Energia Termica.....	8
4. Emissioni .....	8
4.1 Emissioni in atmosfera .....	8
4.1.1. Impianto di ossidazione anodica. Punti di emissione C24-C25-CT2.....	8
4.1.2. Impianto di sgrassaggio. Punti di emissione C20-C12.....	8
4.1.3. Impianto di verniciatura a polveri. Punti di emissione C14-C21-C22-C26-C13 .....	8
4.1.4. Impianto di lucidatura. Punto di emissione C23 (impianto di pulitura).....	9
4.1.5. Punti di emissione in atmosfera non soggetti ad autorizzazione.....	9
4.2 Scarichi idrici.....	10
4.2.1. Approvvigionamento idrico .....	10
4.2.2. Tipologia acque reflue .....	10
4.2.3. Tipologia scarichi .....	10
4.3 Emissioni sonore .....	11
4.4 Rifiuti .....	11
4.4.1. Area di deposito temporaneo .....	11
5. Sistemi di abbattimento/contenimento .....	11
5.1. Sistemi di contenimento/abbattimento emissioni in atmosfera .....	11
5.1.1. Impianto di ossidazione anodica. Punti di emissione C24-C25 .....	11
5.1.2. Impianto di lucidatura. Punto di emissione C23 .....	11
5.1.3. Impianto di verniciatura a polveri. Punto di emissione C26 .....	11
5.1.4. Tipologia degli interventi di controllo/manutenzione dei sistemi di contenimento/abbattimento emissioni in atmosfera.....	12
5.2. Sistemi di contenimento e abbattimento emissioni in acqua.....	12
5.2.1. Impianto di depurazione chimico-fisico. Punto di emissione Scarico A.....	12

5.2.2. Vasca condensagrassi. Punto di emissione Scarico B.....	12
5.2.3. Pozzetto con trappola. Punto di emissione Scarico C.....	12
5.2.4. Tipologia degli interventi di controllo/manutenzione dei sistemi di contenimento/abbattimento emissioni in acqua.....	12
5.3. Sistemi di contenimento e abbattimento emissioni sonore.....	12
5.4. Sistemi di contenimento e abbattimento rifiuti.....	12
6. Bonifiche ambientali .....	12
7. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante .....	12
8. Valutazione integrata dell'inquinamento.....	12

## **PREMESSA**

La Società ANOXIDALL S.p.A., con sede legale e stabilimento industriale sito nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN) in Via Forgharia n. 2, presso tale sito esercita l'attività di "Trattamento superficiale di profili in alluminio e commercializzazione di prodotti in alluminio" occupando 56 addetti impiegati su 2 turni lavorativi giornalieri, ciascuno della durata di 8 ore, per 5 giorni/settimana e per 220 giorni/anno. In caso di importanti commesse, la produzione si svolge anche su tre turni lavorativi.

Lo svolgimento dell'attività avviene con l'impiego, tra l'altro, di un impianto di ossidazione anodica avente un volume delle vasche destinate al trattamento superiore a 30 m<sup>3</sup>.

A tal proposito la Società ANOXIDALL S.p.A., ai sensi dell'art. 5 dell'ex D.Lgs. 59/05, ha presentato alla Regione Autonoma Friuli-Venezia Giulia – Direzione Centrale Ambiente e Lavori Pubblici – la domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale dd. 29/11/06, in quanto l'impianto di ossidazione rientra nella categoria di attività industriale identificata al punto 2.6 dell'Allegato I dell'ex D. Lgs. 59/05, ottenendo, quindi, l'Autorizzazione Integrata Ambientale con Decreto n. 3195 del 13/12/2010, aggiornata con Decreto n. 2460 del 08/11/2012, prorogata con Decreto n. 535 del 07/04/2015, aggiornata, rettificata e modificata con Decreto n. 2923/AMB del 03/10/2017.

## **TIPOLOGIA DI MODIFICA NON SOSTANZIALI IN PROGETTO**

La Società ANOXIDALL S.p.A., allo scopo di razionalizzare il processo produttivo, ha l'intenzione di effettuare una serie di interventi che, per la loro natura e tipologia, costituiscono modifiche non sostanziali

## **ADEGUAMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA AI SENSI DEL D. LGS. 183/2017**

Il D.Lgs. 183/2017 (in vigore dal 19/12/2017) ha modificato l'Allegato IV, Parte I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 lettera dd), ossia le soglie degli impianti termici soggetti all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, abbassando, per gli impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, la potenza termica nominale da 3 MW a 1 MW.

La Società ANOXIDALL S.p.A., presso lo stabilimento di Via Forgharia n. 2, facendo la somma della potenza termica delle tre macchine si ha un valore di 1,957 MW, superiore al limite di esclusione e, quindi, i tre impianti di combustione ed i relativi punti di emissione sono soggetti all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

## **1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC**

La Società ANOXIDALL S.p.A. è situata nella Zona Industriale denominata "Consorzio di sviluppo economico locale Ponte Rosso Tagliamento" inserita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN) che, con riferimento al PRGC, è classificata come "Zone per insediamenti produttivi e commerciali – Zona industriale omogenea D1". La zona industriale si estende su una superficie di circa 387 ettari e confina:

- ad est con terreni agricoli e con il primo argine del Fiume Tagliamento, il quale rappresenta inoltre il confine tra la provincia di Pordenone e quella di Udine;
- a nord con una zona agricola, attraversata dalla linea ferroviaria Udine – Venezia oltre la quale si trova la SS13 Pontebbana;
- a nord ovest si trova il piccolo agglomerato di case denominato Località Comunali;
- ad ovest si trovano dei terreni agricoli oltre i quali si trova l'agglomerato abitativo denominato Località Versutta;
- a sud le prime abitazioni si trovano a circa 500 m dal confine della zona industriale, mentre il centro abitato di San Vito al Tagliamento si trova a circa 2 km.

Le principali vie di comunicazione sono rappresentate dalla SS 463 Portogruaro – Gemona che attraversa la zona industriale, e dalla SS 13 Pontebbana posta a circa 2 km a nord.

L'autostrada più vicina è la A28, che dista circa 13 km, la quale si congiunge a Portogruaro con la A4 (direzione Trieste e Venezia). Presso la zona industriale è presente un raccordo ferroviario per il trasporto merci, collegato con la stazione ferroviaria di Casarsa della Delizia (PN).

La zona industriale è inoltre dotata di una rete fognaria consortile, suddivisa per il convogliamento delle acque nere e bianche. Le acque nere vengono trattate presso il depuratore biologico consortile le cui acque in uscita, prima di essere convogliate nella Roggia Roja, vengono ulteriormente trattate da un bacino di fitodepurazione. La

rete fognaria delle acque bianche, che confluisce direttamente nella Roggia Roja, è dotata di sistemi di intercettazione che permettono, in caso di emergenza, la chiusura totale dei collettori fognari e l'invio delle acque bianche potenzialmente inquinate direttamente ai vasconi di accumulo interni all'impianto di depurazione consortile.

Si evidenzia che il Consorzio di sviluppo economico locale Ponte Rosso Tagliamento ha sviluppato, dall'anno 2016, una collaborazione con ARPA FVG volta alla redazione e successiva gestione di un piano operativo per la sperimentazione di un'Area Produttiva Ecologicamente Attrezzata (APEA) presso l'area industriale Ponte Rosso. L'insediamento della Società ANOXIDALL S.p.A., sito in Via Forgaria n° 2, è posto sul lato est della Zona Industriale Ponte Rosso, e confina a:

- NORD con lo stabilimento della Ditta NASTRIFICIO STAR PENNSYLVANIA NEW FLOWER S.p.A.;
- EST con lo stabilimento della Ditta MARTONI S.p.A.;
- SUD con Via Partanna oltre la quale si trovano gli stabilimenti delle Ditte M.H.T. s.r.l. I. e ITALWOOD s.r.l.;
- OVEST con Via Forgaria oltre la quale si trova il centro direzionale del Consorzio Ponte Rosso e l'asilo nido L'Abbraccio.

Lo stabilimento industriale è costituito da più fabbricati comunicanti tra loro con una superficie coperta di circa 5.720 mq, edificati su un'area di circa 10.270 m<sup>2</sup>. Tutte le aree esterne (superficie scoperta di circa 4.550 mq) risultano pavimentate ad eccezione di una piccola destinata a verde (circa 500 mq).

L'accesso allo stabile avviene sia da via Forgaria che da via Partanna attraverso cancelli scorrevoli della larghezza di circa 7.5 m. cad.

Lo stabilimento insiste sui mappali 240-1668 del Foglio 4 del Comune censuario di San Vito al Tagliamento, la cui destinazione urbanistica dell'intera area, ai sensi del PRG del Comune di San Vito al Tagliamento, è ZONE PER INSEDIAMENTI PRODUTTIVI E COMMERCIALI "Zona industriale omogenea D1".

Il Comune di San Vito al Tagliamento ha provveduto alla classificazione acustica del proprio territorio (ai sensi dell'art. 6 della L. 447/95 nelle zone di cui alla Tab. A del D.P.C.M. 14/11/97), approvando il PCCA con la Deliberazione n. 14 del 30/03/2017 divenuta esecutiva in data 03/05/2017.

Il Comune, in base alla zonizzazione acustica, classifica l'intera zona industriale Ponte Rosso come Classe VI "Aree esclusivamente industriali", ad eccezione dell'area nell'intorno dell'asilo nido L'Abbraccio durante l'orario di apertura dello stesso.

Nella tabella seguente è riassunta la situazione entro 1 km dal perimetro dell'impianto

<b>TIPOLOGIA</b>	<b>BREVE DESCRIZIONE</b>
Attività produttive	La sede dell'Anoxidall S.p.A. si trova all'interno della Zona Industriale Ponte Rosso – San Vito al Tagliamento, per cui sono presenti varie tipologie di

	attività produttive. Data la posizione dell'insediamento produttivo sono praticamente da includersi tutte le aziende installate nella zona industriale.
Case di civile abitazione	Sul lato ovest della zona industriale, a circa 1 km dal sito produttivo della Anoxidall S.p.A., sono presenti alcune abitazioni (Via Comunali).
Scuole, ospedali, etc.	A circa 1600 m in prossimità del Centro Direzionale Ponte Rosso vi è la presenza di un asilo nido denominato L'Abbraccio.
Impianti sportivi e/o ricreativi	Nel raggio di 1 km non sono presenti recettori sensibili quali impianti sportivi e/o ricreativi.
Infrastrutture di grande comunicazione	La zona industriale è attraversata dalla S.S. 463. A circa 2 km a nord la S.S. 463 si immette sulla S.S. 13 Pontebbana.
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Non sono presenti opere di presa per acquedotti. Presso la zona industriale non è presente un servizio di acquedotto per cui le aziende insediate sono provviste di pozzi per l'emungimento di acque sia ad uso industriale che per consumo umano.
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	All'interno della zona industriale è presente un corso d'acqua denominato Roggia Roja. Ad oltre 1 km dall'insediamento è presente il letto del fiume Tagliamento.
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Al confine della zona industriale sono presenti terreni ad uso agricolo. Non sono presenti nel raggio di 1 km parchi o riserve naturali.
Pubblica fognatura	La zona industriale Ponte Rosso è provvista di rete fognaria separata per acque nere e bianche. Le acque nere vengono trattate presso il depuratore biologico consortile.
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	È presente metanodotto (la stessa Azienda utilizza metano come combustibile).
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	È presente l'elettrodotto che alimenta le aziende insediate presso la zona industriale.
Altro (specificare)	

Preme inoltre sottolineare che il sito produttivo non rientra in zonizzazioni particolari e non è soggetto a particolari vincoli urbanistici.

## 2. CICLI PRODUTTIVI

L'attività produttiva di "Trattamento superficiale di profili in alluminio e commercializzazione di prodotti in alluminio" effettuata presso lo stabilimento della Società ANOXIDALL S.p.A. sito in Via Forgaria n° 2 a San Vito al Tagliamento (PN) è riconducibile agli impianti di ossidazione anodica e di verniciatura a polveri.

### 2.1 Impianto di ossidazione anodica

Le lavorazioni eseguite possono essere essenzialmente riassunte in tre fasi:

#### a) Pulitura profili in alluminio

I profili in alluminio ricevuti da terzi in conto lavoro ovvero acquistati direttamente vengono stoccati a magazzino e di volta in volta prelevati ed avviati alla fase di pulitura e lucidatura mediante spazzolatura

meccanica alle macchine pulitrici e lucidatrici, differenziata in funzione dell'aspetto finale, e quindi avviati all'attività di ossidazione anodica.

**b) Ossidazione anodica**

I profili in alluminio vengono agganciati manualmente su apposite bilancelle dell'impianto di agganciamento/sganciamento ed avviati all'ossidazione anodica nella quale, attraverso tre cicli di trattamento successivi (ciclo di preparazione/ossidazione - ciclo di colorazione - ciclo di fissaggio) si ottiene la colorazione superficiale dei profili in alluminio trattati.

**c) Asciugatura - Imballaggio**

I profili in alluminio vengono lasciati sgocciolare ed asciugare sui supporti metallici dell'impianto di agganciamento/sganciamento. Successivamente, previo scarico manuale dei pezzi dalle bilancelle, vengono imballati mediante il sistema automatico di imballaggio che li avvolge in un film di plastica protettivo e quindi immagazzinati per essere consegnati alla clientela ovvero venduti.

L'impianto di ossidazione anodica, oltre all'acqua necessaria alla formazione delle varie soluzioni ed ai vari soluti, necessita anche di energia per il riscaldamento delle vasche di sgrassatura, decapaggio, satinatura, colorazione chimica (ORO e NERO), le tre vasche di elettrocolorazione e le due vasche di fissaggio a caldo. Inoltre richiede, come materia prima, energia elettrica per l'esecuzione delle fasi di ossidazione anodica e di elettrocolorazione. L'energia elettrica è inoltre necessaria per il funzionamento delle varie parti dell'impianto (motori elettrici, pompe, carriponte etc.).

Per quanto inerente il riscaldamento delle vasche che lo richiedono, lo stesso viene effettuato mediante un circuito chiuso in cui circola vapore, il cui flusso è comandato da apposite valvole termostatiche. Il vapore è fornito dal generatore di vapore, alimentato a metano, avente potenza termica pari a 1.083 kW, il quale fornisce anche il calore necessario al riscaldamento delle vasche dell'impianto di sgrassaggio e di parte dello stabilimento.

Durante le fasi di ossidazione anodica le reazioni chimiche/elettrochimiche che si svolgono all'interno delle rispettive vasche sono esotermiche, cioè si sviluppa calore che porta ad un innalzamento della temperatura di esercizio delle soluzioni. La temperatura costituisce uno dei fattori maggiormente più critici che possono influenzare le caratteristiche qualitative e le proprietà dello strato di ossido; una temperatura troppo elevata nelle varie soluzioni di ossidazione provoca inconvenienti quali: grana superficiale più grossa e qualitativamente meno apprezzata, ossido a pori troppo grandi e di più difficile fissaggio, pericolo di "bruciatore" sul materiale con disgregazione dell'ossido che diventa friabile e lattescente, variazioni nella conducibilità delle soluzioni di elettrocolorazione e quindi nei tempi di colorazione stessa.

Per assicurare e mantenere condizioni di affidabilità del processo di anodizzazione con il rispetto degli standard di qualità previsti, devono essere sempre soddisfatti i requisiti di temperatura delle soluzioni e la capacità di raffreddamento delle stesse.

Pertanto il controllo delle temperature nelle vasche avviene con l'impiego di un "Sistema di Raffreddamento Industriale", costituito da una centrale di refrigerazione condensata ad aria e da raffreddatore ventilato aria/acqua, installati all'esterno dello stabilimento, sulla copertura piana e calpestable del locale depuratore, essendo questo in prossimità dell'impianto di ossidazione anodica.

**2.1.1. Impianto DRY-PLUS**

L'impianto DRY PLUS consente di razionalizzare il processo produttivo con la riduzione delle quantità di soluzioni acide ed alcaline utilizzate come materie prime nell'impianto di ossidazione anodica, l'estensione della "vita" delle soluzioni acide ed alcaline con possibilità di sfruttamento delle loro caratteristiche chimiche, il contenimento della quantità e qualità dei rifiuti pericolosi.

Inoltre permette la riduzione del volume dei fanghi prodotti nell'impianto di depurazione delle acque reflue industriali, ottenendo, nel contempo, un fango con caratteristiche tali da poter essere destinato, come rifiuto, prevalentemente ad attività di recupero anziché di smaltimento, con un evidente vantaggio ambientale.

## **2.2 Impianto di verniciatura a polveri**

L'impianto di verniciatura a polveri è sostanzialmente composto da due parti distinte. In particolare è possibile suddividere la lavorazione in due fasi:

### **a) Sgrassaggio**

I profili in alluminio vengono agganciati manualmente sulle apposite bilancelle dell'impianto di sgrassaggio, ove attraverso successive fasi svolte in apposite vasche contenenti soluzioni alcaline e acide, si realizza il trattamento di sgrassaggio dei profili in alluminio a cui segue l'asciugatura.

### **b) Verniciatura**

I profili in alluminio sgrassati vengono appesi alle bilancelle movimentate da un trasportatore aereo a catena, che li conduce all'interno della Cabina di Verniciatura a polvere epossidica di tipo elettrostatico.

#### **b.1) Polimerizzazione**

I profili in alluminio, sempre mediante il trasportatore aereo a catena, entrano in automatico nell'apposito Forno ove avviene la polimerizzazione della vernice a polvere.

#### **b.2) Imballaggio**

Una volta raffreddati, i profili in alluminio vengono trasferiti all'imballatrice che li avvolge in un film di plastica protettivo e quindi immagazzinati per essere consegnati alla clientela ovvero venduti direttamente.

Presso l'impianto di sgrassatura non sono eseguite trasformazioni superficiali di tipo elettrochimico, ma esclusivamente di tipo chimico.

Per quanto inerente il riscaldamento delle vasche che lo richiedono, lo stesso viene effettuato mediante un circuito chiuso in cui circola vapore, il cui flusso è comandato da apposite valvole termostatiche. Il vapore è fornito dal generatore di vapore, alimentato a metano, avente potenza termica pari a 1.083 kW, il quale fornisce anche il calore necessario al riscaldamento delle vasche dell'impianto di ossidazione anodica e di parte dello stabilimento.

Per l'asciugatura, invece, viene utilizzato un bruciatore, alimentato a metano.

La polimerizzazione della vernice a polvere avviene all'interno del forno dotato di un bruciatore, alimentato a metano.

## **2.3. Tipologia degli interventi di controllo/manutenzione degli impianti produttivi e frequenza**

L'Azienda, in conformità al Piano di Monitoraggio di cui al Decreto n. 2923/AMB del 03/10/2017, svolge le attività di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che si eventuali perdite) e i punti critici degli impianti, nonché la manutenzione degli stessi.

L'esecuzione e l'esito degli interventi di controllo/manutenzione vengono annotati su appositi registri.

## **2.4 Logistica di approvvigionamento delle materie prime e di spedizione dei prodotti finiti**

L'approvvigionamento della materia prima, dei vari prodotti necessari all'attività produttiva così come la spedizione dei prodotti finiti avviene via strada mediante automezzi di varia tipologia (es. autocarri, furgoni).

L'approvvigionamento energetico avviene tramite metanodotto e cabina di riduzione della pressione per quanto attiene il metano e mediante elettrodotta in media tensione (20.000 V) e due cabine di trasformazione per quanto attiene l'energia elettrica.

La frequenza di approvvigionamento e di spedizione è giornaliera.

## **3. ENERGIA**

### **3.1 Produzione di energia**

Presso lo stabilimento Anoxidall S.p.A. la tipologia di energia prodotta è quella termica, sia a fini produttivi che per il riscaldamento dei locali (Uffici, Produzione, Spogliatoi).

In Azienda sono presenti le seguenti fonti di energia termica:

- Generatore di vapore per la fornitura del calore necessario alla produzione di vapore per il riscaldamento delle vasche dell’Impianto di Ossidazione Anodica e di Sgrassaggio; parte del calore viene inoltre utilizzato per il riscaldamento di parte dei locali produttivi.
- Bruciatore adibito al riscaldamento delle vasche di asciugatura Impianto di Sgrassaggio
- Bruciatore adibito al riscaldamento del forno di polimerizzazione.
- Caldaia murale a condensazione avente potenza termica pari a 34,8 kW adibita al riscaldamento degli Uffici e degli Spogliatoi ed alla produzione di acqua calda per usi igienico e sanitari.

Tutti i generatori di calore sopra elencati sono alimentati a metano.

Preme sottolineare che il metano impiegato in Azienda viene ridotto dalla pressione di fornitura del Gestore a quella di utilizzo presso la cabina di riduzione e misurazione di proprietà dell’Azienda.

### **3.2. Consumo di energia**

#### **3.2.1. Energia Elettrica**

L’Azienda è in grado di differenziare esclusivamente il consumo elettrico di processo da quello necessario ai restanti impianti.

#### **3.2.1. Energia Termica**

L’energia termica necessaria allo svolgimento dell’attività produttiva viene ricavata mediante la combustione di gas naturale.

## **4. EMISSIONI**

### **4.1 Emissioni in atmosfera**

#### **4.1.1. Impianto di ossidazione anodica. Punti di emissione C24-C25-CT2**

##### **Punto di emissione C24 (aspirazione bordo vasche)**

Le emissioni, costituite dagli aerosol di acido solforico e di alcali (come Na<sub>2</sub>O) originati dall’attività di ossidazione sopra descritta, avvengono in coincidenza con il funzionamento dell’impianto di ossidazione anodica.

##### **Punto di emissione C25 (aspirazione bordo vasche)**

Le emissioni, costituite dagli aerosol di acido solforico e di alcali (come Na<sub>2</sub>O) originati dall’attività di ossidazione sopra descritta, avvengono in coincidenza con il funzionamento dell’impianto di ossidazione anodica.

##### **Punto di emissione CT2 (generatore di vapore)**

Le emissioni che si originano dall’impianto di combustione sono costituite da ossidi di azoto prodotti nel processo termico di combustione del metano che avvengono in coincidenza con il funzionamento dell’impianto di ossidazione anodica e di sgrassaggio.

#### **4.1.2. Impianto di sgrassaggio. Punti di emissione C20-C12**

##### **Punto di emissione C20 (impianto sgrassaggio)**

Le emissioni, costituite dagli aerosol di acidi (acido fluoridrico e solforico), di alcali (come Na<sub>2</sub>O), di ammoniaca e cromo (III) originati dall’attività di sgrassaggio sopra descritta, avvengono in coincidenza con il funzionamento dell’impianto di sgrassaggio.

##### **Punto di emissione C12 (bruciatore)**

Le emissioni che si originano dall’impianto di combustione sono costituite da ossidi di azoto prodotti nel processo termico di combustione del metano che avvengono in coincidenza con il funzionamento dell’impianto di sgrassaggio

#### **4.1.3. Impianto di verniciatura a polveri. Punti di emissione C14-C21-C22-C26-C13**

##### **Punto di emissione C14 (forno polimerizzazione)**



Le emissioni, costituite dalle sostanze organiche volatili originate dall'attività di polimerizzazione della vernice in polvere sopra descritta, avvengono in coincidenza con il funzionamento dell'impianto di verniciatura.

**Punti di emissione C21 e C22 (forno polimerizzazione)**

Le emissioni, costituite dalle sostanze organiche volatili originate dall'attività di polimerizzazione della vernice in polvere sopra descritta, avvengono in coincidenza con il funzionamento dell'impianto di verniciatura a polvere.

**Punto di emissione C26 (cabina di verniciatura a polveri)**

Le emissioni, costituite dalle polveri originate dall'attività di verniciatura sopra descritta, avvengono in coincidenza con il funzionamento dell'impianto di verniciatura a polvere.

**4.1.4. Impianto di lucidatura. Punto di emissione C23 (impianto di pulitura)**

Le emissioni, costituite dalle polveri e da sostanze inorganiche sotto forma di polvere (nicel) originate dall'attività di lucidatura sopra descritta, avverranno in coincidenza con il funzionamento dell'impianto di lucidatura.

**Punto di emissione C13 (bruciatore)**

Le emissioni che si originano dall'impianto di combustione sono costituite da ossidi di azoto prodotti nel processo termico di combustione del metano che avvengono in coincidenza con il funzionamento dell'impianto di verniciatura a polveri.

**4.1.5. Punti di emissione in atmosfera non soggetti ad autorizzazione**

Nella tabella che segue si elenca i punti di emissione, associandoli a ciascuna apparecchiatura e/o linea, che risultano non soggetti ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

<b>Sigla emissione</b>	<b>Apparecchiatura/impianto che genera l'emissione</b>	<b>Descrizione dell'emissione</b>	<b>Inquadramento normativo</b>
A1	Compressore raffreddato ad aria	Raffreddamento ad aria	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 268, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
C-D-E	Sistema di alimentazione elettrica vasche di ossidazione anodica (raddrizzatori)	Raffreddamento ad aria	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 268, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
V5-V6-V7-V8-V9-V10-V11-V12-V13-V14-V15-V16-V17-V18-V19-V20-V21-V22-V23-V24	Impianto di raffreddamento industriale	Raffreddamento ad aria degli scambiatori termici inseriti nell'impianto di raffreddamento industriale	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 268, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
V25	Impianto di aspirazione area ricarica muletti elevatori	Aria ambiente	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 268, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
V1-V2-V3-V4	Estrattori d'aria ambiente installati su parete e copertura	Estrattori d'aria esclusivamente adibiti alla	Non sottoposti ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai

	dello stabilimento	protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura e alla umidità di tali ambienti	sensi dell'art. 272, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
CT1	Caldaia murale a condensazione da 34,8 kW (funzionante a metano) per climatizzazione uffici/spogliatoi e produzione acqua calda sanitaria	Impianto termico civile con potenza termica nominale $\leq$ 3 Mw	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 282, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

## 4.2 Scarichi idrici

### 4.2.1. Approvvigionamento idrico

L'approvvigionamento idrico necessario per lo svolgimento dell'attività produttiva (nonché per l'alimentazione dei servizi igienici e similari) avviene mediante l'emungimento da un pozzo (di profondità pari a circa 33,5 metri) di cui l'Azienda dispone della concessione regionale.

### 4.2.2. Tipologia acque reflue

All'interno dello stabilimento della Società ANOXIDALL S.p.A. si originano le seguenti tipologie di acque reflue:

- **Acque reflue domestiche assimilate:** tale tipologie di acque reflue è costituita da acque provenienti dai servizi igienici (acque nere) e dai lavandini, docce,(acque saponate), le quali presentano caratteristiche qualitative equivalenti alle acque reflue domestiche. Sia le acque nere che quelle saponate (quest'ultime previo trattamento in un bacino condensagrassi) recapitano nella rete fognaria "nera" a servizio della zona industriale Ponte Rosso;
- **Acque reflue industriali:** tali acque sono costituite dalle acque di rigenerazione delle resine a scambio ionico (presenti presso l'impianto di sgrassaggio e presso il generatore di vapore), dalle acque di lavaggio generate dagli impianti di ossidazione anodica e di sgrassaggio (tali acque sono contaminate dalle sostanze impiegate nei due impianti), dalle acque di spurgo del generatore di vapore (acque ad elevata concentrazione salina), dalle acque dei sistemi di trattamento delle emissioni in atmosfera (acque di lavaggio provenienti dagli scrubber ad acqua) e dalle acque di lavorazione provenienti dalla Spazzolatrice ad acqua Tynex. Tali acque giungono alla rete fognaria "bianca" della zona industriale Ponte Rosso previo trattamento nel Depuratore chimico – fisico aziendale;
- **Acque meteoriche di dilavamento tetti e piazzali:** tali acque derivano dal dilavamento indotto dalle acque meteoriche sui tetti e sui piazzali dello stabilimento. Sulle aree esterne non vengono svolte lavorazioni. Tali acque vengono raccolte dalla rete fognaria aziendale interna dello stabilimento per poi recapitare nella rete fognaria "bianca" della zona industriale Ponte Rosso. Le acque meteoriche raccolte dalle caditoie poste in prossimità dell'Impianto di Depurazione confluiscono al depuratore stesso per essere trattate.

### 4.2.3. Tipologia scarichi

Nella tabella che segue sono riepilogati gli scarichi provenienti dallo stabilimento della Società ANOXIDALL S.p.A.

Scarico	Tipologia reflu	Trattamento	Recapito
A	Acque reflue industriali	Depuratore chimico-fisico	Fognatura bianca consortile
	Acque meteoriche di dilavamento		

B	Acque reflue assimilate alle domestiche	Vasca condensa grassi	Fognatura nera consortile
C	Acque meteoriche di dilavamento	Pozzetto con trappola	Fognatura bianca consortile
D	Acque meteoriche di dilavamento	—————	Fognatura bianca consortile

#### **4.3 Emissioni sonore**

Gli ultimi rilievi fonometrici dell'attività produttiva di "Trattamento superficiale di profili in alluminio e commercializzazione di prodotti in alluminio" svolta presso lo stabilimento della Società ANOXIDALL S.p.A. sito in Via Forgharia n° 2 a San Vito al Tagliamento (PN) sono stati effettuati a marzo 2018.

Si può affermare che le sorgenti attuali della Anoxidall S.p.A. rispettano i limiti STABILITI nel PCCA del Comune di San Vito al Tagliamento, presso le aree e nelle condizioni lavorative analizzate.

#### **4.4 Rifiuti**

Lo stabilimento produttivo della ANOXIDALL S.p.A. genera varie tipologie di rifiuti (pericolosi e non pericolosi), i quali vengono inviati regolarmente ad impianti autorizzati per lo smaltimento/recupero a norma di legge.

##### **4.4.1. Area di deposito temporaneo**

Tutti i rifiuti prodotti vengono stoccati presso aree appositamente individuate (deposito temporaneo) e successivamente inviati allo smaltimento o recupero tramite trasportatori e Ditte autorizzate.

La pavimentazione dell'area di deposito temporaneo è in cemento e in asfalto sulla quale sono depositati i compattatori, il container, le varie navette e l'area di accumulo per lo stoccaggio dei rifiuti. La movimentazione dei rifiuti (dal luogo di origine a quello di deposito) viene svolta dal personale aziendale.

### **5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO**

#### **5.1. Sistemi di contenimento/abbattimento emissioni in atmosfera**

##### **5.1.1. Impianto di ossidazione anodica. Punti di emissione C24-C25**

###### **Punto di emissione C24**

Al punto di emissione C24 giungono gli aerosol di acido solforico e di alcali (come Na<sub>2</sub>O) originati dall'attività di ossidazione, previo trattamento mediante passaggio attraverso uno scrubber ad umido.

###### **Punto di emissione C25**

Al punto di emissione C25 giungono gli aerosol di acido solforico e di alcali (come Na<sub>2</sub>O) originati dall'attività di ossidazione, previo trattamento mediante passaggio attraverso uno scrubber ad umido.

##### **5.1.2. Impianto di lucidatura. Punto di emissione C23**

Al punto di emissione C23 giungono le polveri e le sostanze inorganiche sotto forma di polvere (nichel) originate dall'attività di lucidatura, previo trattamento mediante passaggio in un ciclone e successivamente in un filtro a maniche.

##### **5.1.3. Impianto di verniciatura a polveri. Punto di emissione C26**

Al punto di emissione C26 giungono le polveri originate dall'attività di verniciatura, previo trattamento mediante passaggio in un filtro a cartucce coniche.

#### **5.1.4. Tipologia degli interventi di controllo/manutenzione dei sistemi di contenimento/abbattimento emissioni in atmosfera**

L'Azienda, in conformità al Piano di Monitoraggio di cui al Decreto n. 2923/AMB del 03/10/2017, svolge le attività di controllo e di manutenzione dei sistemi di abbattimento/contenimento per garantire il corretto funzionamento e l'efficienza degli stessi.

#### **5.2. Sistemi di contenimento e abbattimento emissioni in acqua**

##### **5.2.1. Impianto di depurazione chimico-fisico. Punto di emissione Scarico A**

Le acque reflue industriali vengono sottoposte a trattamento nel depuratore chimico-fisico aziendale.

##### **5.2.2. Vasca condensagrassi. Punto di emissione Scarico B**

L'acqua provenienti dai lavabi e docce del locale bagno viene fatta convogliare in una vasca condensagrassi.

Le acque così trattate confluiscono assieme alle acque dei servizi igienici, previo passaggio per il pozzetto d'ispezione, attraverso lo Scarico B alla fognatura nera consortile.

##### **5.2.3. Pozzetto con trappola. Punto di emissione Scarico C**

Le acque meteoriche provenienti dal dilavamento di tetti e piazzali vengono fatte convogliare in un pozzetto con trappola per trattenere eventuali solidi.

Le acque così trattate confluiscono assieme alle acque dei servizi igienici, previo passaggio per il pozzetto d'ispezione, attraverso lo Scarico B alla fognatura nera consortile.

#### **5.2.4. Tipologia degli interventi di controllo/manutenzione dei sistemi di contenimento/abbattimento emissioni in acqua**

L'Azienda, in conformità al Piano di Monitoraggio di cui al Decreto n. 2923/AMB del 03/10/2017, svolge le attività di controllo e di manutenzione dei sistemi di abbattimento/contenimento per garantire il corretto funzionamento e l'efficienza degli stessi.

#### **5.3. Sistemi di contenimento e abbattimento emissioni sonore**

L'attività produttiva di "Trattamento superficiale di profili in alluminio e commercializzazione di prodotti in alluminio" effettuata presso lo stabilimento della Società ANOXIDALL S.p.A. sito in Via Forgaria n° 2 a San Vito al Tagliamento (PN) rispetta i limiti stabiliti nel PCCA del Comune di San Vito al Tagliamento e, pertanto, non necessita di sistemi di contenimento delle emissioni sonore.

#### **5.4. Sistemi di contenimento e abbattimento rifiuti**

L'attività produttiva di "Trattamento superficiale di profili in alluminio e commercializzazione di prodotti in alluminio" effettuata presso lo stabilimento della Società ANOXIDALL S.p.A. sito in Via Forgaria n° 2 a San Vito al Tagliamento (PN) non prevede sistemi di contenimento dei rifiuti.

#### **6. BONIFICHE AMBIENTALI**

NON PERTINENTE

#### **7. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE**

NON PERTINENTE

#### **8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO**

Si provvede in questa sezione a fornire una valutazione dell'attività ai fini della valutazione integrata dell'inquinamento prodotto. Nonostante l'unica attività IPPC dello Stabilimento sia rappresentata dall'Impianto di Ossidazione Anodica si riporta una valutazione complessiva delle attività dello Stabilimento, in quanto, pur non essendo gli altri impianti rientranti nella normativa IPPC, sono con questo strettamente connessi e ne costituiscono parte integrante.

Nella presente sezione si procederà pertanto con riferimento ai dati dell'anno 2019 e, per i nuovi punti di emissione, con la stima degli stessi.

### **Utilizzo della risorsa idrica**

Il consumo idrico interno allo Stabilimento ANOXIDALL S.p.A. di San Vito al Tagliamento è principalmente collegato al funzionamento degli impianti di ossidazione anodica e di sgrassaggio per le attività di raffreddamento e di lavaggio.

Per ottimizzare il quantitativo di risorsa consumata, l'Azienda ha installato un sistema di raffreddamento industriale (In considerazione dell'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa, tale impatto può ritenersi non significativo).

### **Emissioni in atmosfera**

Al fine di contenere le emissioni inquinanti provenienti dall'impianto di ossidazione anodica e dalle altre principali sorgenti emissive interne allo Stabilimento, le emissioni più significative vengono convogliate in appositi sistemi di abbattimento/contenimento (scrubber ad umido, filtro a cartucce, ciclone e filtro a maniche).

In aggiunta, gli esiti degli autocontrolli delle emissioni in atmosfera evidenziano che per alcuni parametri, il valore medio rilevato è inferiore al valore di rilevanza della metodica analitica utilizzata.

In considerazione di quanto sopra, tale impatto può ritenersi non significativo.

### **Scarichi idrici**

L'impianto di ossidazione anodica e quello di sgrassaggio necessitano di risorse idriche e pertanto dalla loro attività si generano acque reflue, le quali sono convogliate al depuratore chimico-fisico aziendale al fine di trattarle e renderle compatibili con il recettore finale (rete fognaria "bianca" a servizio della zona industriale Ponte Rosso)

Si evidenzia che l'impiego del sistema di raffreddamento ha ridotto sia il prelievo idrico dall'acqua di falda sotterranea sia lo scarico di acque reflue.

### **Emissioni sonore**

L'indagine fonometrica svolta nel marzo 2018 ha evidenziato il rispetto dei valori limite definiti dal PCCA del Comune di San Vito al Tagliamento.

In considerazione di quanto svolto dall'Azienda, tale impatto può ritenersi non significativo.

### **Produzione di rifiuti**

Il principale rifiuto prodotto nello stabilimento (in termini di quantità) è costituito dai fanghi che derivano dal trattamento delle acque reflue industriali nel depuratore chimico-fisico.