	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'ambiente, energia e SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it suaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

DECRETO REGIONALE N. 14/15 DEL 14/05/2015
OGGETTO: AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) PER L'ESERCIZIO
DELL'ATTIVITÀ DI CUI AL PUNTO 2.6, DELL'ALLEGATO VIII, ALLA PARTE SECONDA, DEL DECRETO
LEGISLATIVO 152/2006, SVOLTA DALLA SOCIETÀ ANOXIDALL S.p.A. PRESSO
L'INSTALLAZIONE SITA NEL COMUNE DI SAN VITO AL TAGLIAMENTO (PN).

Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ANOXIDALL S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN).

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 d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare prot. n. 0012422/GAB del 17 giugno 2015 "Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46";

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14 novembre 2016, recante "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 46/2014";

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;

Visto il documento «Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for the surface treatment of metals and plastics using an electrolytic or chemical process where the volume of the treatment vats exceeds 30 m³» (agosto 2006) – Code STS;

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 decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

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 il D.M. 15 aprile 2019, n. 95 (Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v)-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 3095 del 14 giugno 2021, con il quale:

1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ANOXIDALL S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, identificata dal codice fiscale 00117060939, presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso.

2) sono stati sostituiti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 3195 del 13 dicembre 2010, n. 2460 dell'8 novembre 2012, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2923 del 3 ottobre 2017;

Considerato che nell'Allegato B "Limiti e prescrizioni", "MONITORAGGI PREVISTI DALL'ART. 29-SEXIES, COMMA 6-BIS DEL D.LGS. 152/2006", al decreto n. 3095/2021, è stata imposta, tra le altre, la seguente prescrizione:

Entro 60 giorni dalla data di ricevimento dell'autorizzazione, il Gestore deve trasmettere alla Regione FVG una Relazione di proposta per i controlli previsti al comma 6-bis, dell'art. 29-sexies, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG (LG 25.02) reperibile al seguente link:

<http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/rischi-industriali/normativa/AIA-MONITORAGGI-AGGIUNTIVI.-Linee-Guida.html>

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4389 del 31 agosto 2021, con il quale è stato prorogato di 60 giorni e pertanto fino al 13 ottobre 2021, il termine per la presentazione, da parte del Gestore, della Relazione di proposta per i controlli previsti dall'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006, redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG;

Vista la nota datata 12 ottobre 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 13 ottobre 2021, acquisita dal Servizio competente il 13 ottobre 2021 con protocollo n. 56008, con la quale il Gestore ha inviato la Relazione tecnica "Proposta di monitoraggi aggiuntivi ai sensi dell'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006";

Vista la nota prot. n. 59456 del 29 ottobre 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato ad ARPA FVG la Relazione riguardante la proposta di monitoraggi aggiuntivi di cui all'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006, presentata dal Gestore, chiedendo all'Agenzia regionale medesima di esprimere le proprie valutazioni in merito e di trasmettere, eventualmente, un aggiornamento del Piano di monitoraggio e controllo;

Vista la nota prot. n. 37436 /P /GEN/ AIA del 27 novembre 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 29 novembre 2021 con protocollo n. 65032, con la quale ARPA FVG ha evidenziato che i risultati della Relazione sono condivisibili e ha chiesto, tuttavia, di inserire nel Piano di monitoraggio e controllo la tabella relativa alle aree di stoccaggio indicata nella nota stessa;

Ritenuto, per tutto quanto sopra esposto, di procedere alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 3095 del 14 giugno 2021, come modificata con il decreto del Direttore del servizio competente n. 4389 del 31 agosto 2021;

DECRETA

1. E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 3095 del 14 giugno 2021, come modificata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4389 del 31 agosto 2021, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ANOXIDALL S.p.A. con sede legale nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, identificata dal codice fiscale 00117060939, presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso.

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato C "Piano di monitoraggio e controllo", al decreto n. 3095/2021, è sostituito dall'Allegato al presente provvedimento di cui forma parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 3095/2021.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Anoxidall S.p.A., al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento e al Ministero della Transizione Ecologica.

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.

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 dall'ARPA FVG. I campionamenti, analisi, misure, verifiche e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista qualificato secondo quanto previsto dalle norme di settore e messi a disposizione dell'autorità di 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 o che siano percettibili all'esterno dello stabilimento, 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 al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG.

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.

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'AIA, dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento 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 s.m.i., che dei sistemi di trattamento dei reflui. 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 decreto legislativo 152/2006 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
- f) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee.

Le caratteristiche costruttive dei 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, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web :

http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

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.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

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_e_missioni_industriali.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 previste 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 FVG si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità 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 delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelievamento, 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.

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, 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 di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e non Sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "carica allegato" scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazioni puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione di effettuazione delle 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 pari ad almeno la durata dell'Autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere tenuta 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.

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.

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 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

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	C14 C21 C22 Forno polimerizzazi one	CT2 C13* Impian ti termici	C20 Impianto di sgrassaggio	C23 Impiant o pulitura	C24 Aspirazio ne da Cappe sottotett o – Aspirazio ne bordo vasche	C25 Aspirazio ne bordo vasche	C26 Cabina di verniciat ura a polvere	Continuo	Discontinuo	
Polveri totali				X			X		ANNUALE	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Sostanze organiche volatili, come TOC	X								ANNUALE	

Alcalinità (come NA ₂ O)			X		X	X			ANNUALE
Acido Fluoridrico			X						ANNUALE
SO ₂			X		X	X			ANNUALE
Ammoniac a			X		X	X			ANNUALE
Cromo totale			X						ANNUALE
Nichel				X					ANNUALE
Ossidi di Azoto (NO _x)		X							ANNUALE

* una tantum

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab.2 - Sistemi di trattamento emissioni

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
C23	ciclone e filtro a maniche	Funzionamento generale e aspiratore	Controllo visivo	Giornaliero	Registro
		Pale in gomma e valvola stellare	Controllo visivo		
		Maniche filtranti e pannello di comando	Controllo visivo	Settimanale	
		Sacchi	Livello polveri	Mensile	
		Bulloneria e parti meccaniche	Ingrassaggio e serraggio		
		Maniche filtranti	Sostituzione		
C24 C25	scrubber ad umido	Funzionamento generale e aspiratore	Controllo visivo	Giornaliero	Registro
		Display	Controllo visivo del pH		
		Pompa invio acqua	Verifica funzionamento		
		Acqua all'interno della colonna	Controllo visivo		
		Soda caustica	Controllo livello		
		Vasca	Svuotamento e successivo riempimento	Settimanale	
		Ugelli, gruppo di separazione, corpo di riempimento	controllo visivo	Quindicinale	
		tubazioni e condutture	Controllo visivo		
		Pompe, serrande, valvole e sonde	Controllo visivo		
		Quadro sonda	Controllo corrispondenza		
		Bulloneria	Ingrassaggio e serraggio		
		Gruppo di separazione, ugelli, componentistica	Sostituzione	Secondo necessità	

C26	filtro a cartucce	Funzionamento generale e aspiratore	Controllo visivo	Giornaliera	Registro
		Sistema pulizia cartucce	Controllo visivo		
		Bulloneria e parti meccaniche	Ingrassaggio e serraggio	Mensile	
		Cartucce coniche filtranti	Controllo visivo		
		Castello raccolta polveri	Livello polveri	Secondo necessità	
		Cartucce coniche filtranti	Sostituzione		
CT2 - C12 - C13		Impianti di combustione	Verifica funzionale e manutenzione generale	Annuale	

Acqua

Nella tabella 3 vengono specificati la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab.3 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarichi			Modalità di controllo	Metodi
	A	C	D		
pH	X	X	X	Semestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Solidi sospesi totali	X	X	X	Semestrale	
Alluminio	X			Semestrale	
Cromo (Cr) e composti	X			Semestrale	
Manganese	X			Semestrale	
Nichel (Ni) e composti	X			Semestrale	
Selenio	X			Semestrale	
Solfati	X			Semestrale	
Cloruri	X			Semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X			Semestrale	
Azoto nitroso (come N)	X			Semestrale	
Azoto nitrico (come N)	X			Semestrale	
Fluoruri	X			Semestrale	

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

Tab. 4 – Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Scarico A	Depuratore chimico fisico	Acqua in entrata	Sonda pH	Vasca	G, M, A	Registro su carta
		Latte di calce	Sonda pH	Vasca		
		Acqua predecantazione	Sonda pH	Vasca		
		Acqua decantazione	Sonda pH	Vasca		
		Acqua in uscita	Sonda torbidità	Vasca		
		Acqua in uscita	Sonda temperatura	Pozzetto ispezione finale		
			Sonda redox			
			Sonda pH			
			Sonda conducibilità			
		Sonda torbidità				

G = frequenza giornaliera (controllo visivo, pulizia dispositivi)

M = frequenza mensile (controllo visivo, manutenzione ordinaria da parte di ditta esterna, verifica di taratura)

A = frequenza annuale (manutenzione preventiva)

Rumore

Qualora si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, il Gestore dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici anche presso il recettore sensibile individuato **all'esterno del confine di proprietà dell'asilo nido "l'Abbraccio"**. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dal PCCA approvato in data 30 marzo 2017 dal Comune di San Vito al Tagliamento.

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 indicate 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 competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Rifiuti

Il Gestore deve effettuare la caratterizzazione di base dei rifiuti prodotti almeno una volta all'anno e trasmettere, unitamente alla relazione da presentare entro il 30 aprile di ogni anno solare, una lista dei rifiuti prodotti nell'anno precedente.

Tab. 5 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			
	Tipo di controllo	Modalità di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Superfici pavimentate interne/esterne	Integrità	Visivo	Semestrale	Registro
		Scelta del tecnico	Quinquennale	Relazione a firma di un tecnico qualificato
Area di deposito temporaneo dei rifiuti	Integrità	Visivo	Giornaliera	Registro
		Scelta del tecnico	Quinquennale	Relazione a firma di un tecnico qualificato
Deposito prodotti chimici	Integrità contenitori e bacini di contenimento	Visivo	Giornaliera	Registro
Vasche acido e soda interrate	Integrità	Visivo	Annuale	Registro
		Scelta del tecnico	Quinquennale	Relazione a firma di un tecnico qualificato
Aree utilizzo prodotti chimici all'interno dello stabilimento	Integrità contenitori e bacini di contenimento	Visivo	Giornaliera	Registro
Rete fognaria acque industriali tubazioni a vista	Integrità	Visivo	Semestrale	Registro

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

La tabella 6 specifica i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e i punti critici degli impianti

Tab. 6 – Controlli sui macchinari e punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	registrazione
Vasche ossidazione	Tenuta	Ispezione visiva giornaliera/interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	Registro
Trattamenti emissioni	Come tab.2	Come tab. 3	Registro
Impianto di trattamento acque	parametri acque di scarico strumentazione di processo/sensori/allarmi/attuatori: taratura/ripetività/prontezza/sensibilità/precisione/efficienza efficienza pompe/dosatori filtropressa	Condizioni generali di efficienza dell'impianto/interventi di manutenzione indicativamente in corrispondenza ai controlli di tab. 5; sui singoli apparati secondo indicazione del costruttore	Registro
Serbatoi o contenitori soda e acidi	Integrità	Ispezione visiva giornaliera contenitori in stoccaggio e aree di stoccaggio/interventi in corrispondenza a fallanze	Registro
Gestione acque meteoriche di dilavamento piazzali	Attività scarico/carico materiali	Procedure interne di gestione dei piazzali	Registro
Aree di deposito temporaneo rifiuti	ristagni acque eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera	Registro

Tab. 7 – interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di verniciatura-vasche di lavaggio	Svuotamento pulizia-ripristino acqua	Settimanale	Registro
Impianto di verniciatura-vasche di processo	Aggiunta prodotti	A necessità	
Impianto di verniciatura-vasche di processo	Svuotamento-pulizia-ripristino soluzione di processo	A necessità	
Impianto di verniciatura-demineralizzatore	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di verniciatura-forno di asciugatura	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di verniciatura-cabina di verniciatura	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di verniciatura-forno di polimerizzazione	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	

Impianto di verniciatura-abbattitore polveri	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di verniciatura-imbaltatrice	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di ossidazione-vasche di lavaggio	Svuotamento-pulizia-ripristino acqua	Settimanale	
Impianto di ossidazione-vasche di processo	Aggiunta prodotti	A necessità	
Impianto di ossidazione-vasche di processo	Svuotamento-pulizia-ripristino soluzione di processo	A necessità	
Impianto di ossidazione-demineralizzatori	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di ossidazione-barre	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	

Tab. 8 – Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo acqua per tonnellata di prodotto finito	m ³ /t	Annuale	Supporto informatico
Consumo gas per tonnellata di prodotto finito	Nm ³ /t	Annuale	Supporto informatico
Consumo energia elettrica per tonnellata di prodotto finito	KWh/t	Annuale	Supporto informatico

ATTIVITÀ 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.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö^&^ç Á »Á H JDE ÓÁ^|ÁFEI DECF SAPI - PN/AIA/14-R

Proroga del termine prescrizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ANOXIDALL S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN).

IL DIRETTORE CENTRALE

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 d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 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);

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 3095 del 14 giugno 2021, con il quale sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ANOXIDALL S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, identificata dal codice fiscale 00117060939, presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso;

Atteso che con il citato decreto n. 3095/2021 (Allegato B "Limiti e prescrizioni sulle componenti ambientali" è stata imposta la seguente prescrizione:

Entro 60 giorni dal ricevimento dell'Autorizzazione, il Gestore deve trasmettere alla Regione FVG una Relazione di proposta per i controlli previsti al comma 6-bis dell'art.29-sexies D.Lgs. n.152/2006 smi, redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG, reperibili all'indirizzo <http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/rischi-industriali/normativa/AIA-MONITORAGGI-AGGIUNTIVI.-Linee-Guida.html>.

Vista la nota del 30 luglio 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente il 2 agosto 2021 con protocollo n. 42170, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 60 giorni del termine per la trasmissione della relazione di proposta per i controlli previsti dall'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006, in ragione della complessità della documentazione da presentare;

Considerata esaustiva la motivazione addotta dal Gestore si ritiene di poter concedere la proroga richiesta;

Constatato l'impedimento del Direttore del Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dall'Inquinamento;

Visto il Regolamento di organizzazione dell'Amministrazione Regionale e degli Enti Regionali, approvato con il decreto del presidente della regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

DECRETA

1. E' prorogato di 60 giorni e pertanto fino al 13 ottobre 2021, il termine per la presentazione, da parte della Società ANOXIDALL S.p.A. con sede legale nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, identificata dal codice fiscale 00117060939, della Relazione di proposta per i controlli previsti dall'articolo 29-sexies, comma 6-bis, del decreto legislativo 152/2006, redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG.

Art. 1 – Disposizioni finali

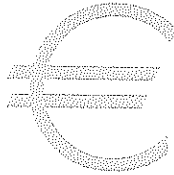
1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 3095/2021.
2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Anoxidall S.p.A., al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento e al Ministero della Transizione Ecologica.
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.

IL DIRETTORE CENTRALE

Massimo Canali

(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 recipient]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

FRIULOVEST BANCA - CRED. COOP. S.C.

AGENZIA/UFFICIO **FILIALE DI SAN VITO AL TAGLIAMENTO** PROV. **PN**
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. **ANOXIDALL S.P.A.**
COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: ANOXIDALL S.P.A. NOME: [Empty] DATA DI NASCITA: [Empty]
SESSO M o F: [Empty] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: SAN VITO AL TAGLIAMENTO PROV. P N CODICE FISCALE: 0 0 1 1 7 0 6 0 9 3 9

5. [Empty]
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 6 codice sub. codice (*)
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	1 6 0 0	[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]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]
[Empty]	[Empty]	[Empty]	[Empty]

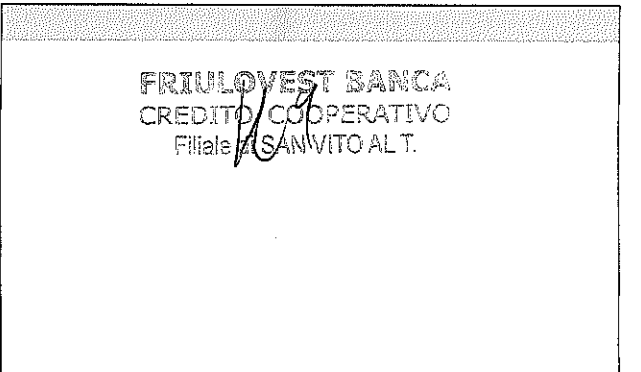
PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO


EURO (lettere)

SEDICI/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO

DATA						CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	giorno	giorno	mese	mese	mese	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
1	2	0	8	2	0	08805	65011



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it suaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö&^ç Á »ÁEJÍ DE Ó&^ç ÁFI EÍ DECF SAPI - PN/AIA/14-R

Riesame con modifiche dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ANOXIDALL S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN).

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 d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare prot. n. 0012422/GAB del 17 giugno 2015 "Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46";

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14 novembre 2016, recante "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 46/2014";

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;

Visto il documento «Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for the surface treatment of metals and plastics using an electrolytic or chemical process where the volume of the treatment vats exceeds 30 m³» (agosto 2006) – Code STS;

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 decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

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 D.M. 15 aprile 2019, n. 95 (Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v)-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della 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;

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante “Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali”, la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall’inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l’articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell’amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 3195 del 13 dicembre 2010, che autorizza l’adeguamento, alle disposizioni del Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, del funzionamento dell’impianto della Società ANOXIDALL S.R.L. con sede legale in Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, identificata dal codice fiscale 00117060939 (di seguito indicata come Gestore), sito nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, dove viene esercitata l’attività di cui al punto 2.6, dell’Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2460 dell’8 novembre 2012, con il quale è stata aggiornata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 3195/2010;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 3195/2010, è stata prorogata fino al 13 dicembre 2020;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2923 del 3 ottobre 2017, con il quale è stata aggiornata, rettificata e modificata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 3195/2010, come aggiornata e prorogata con i decreti n. 2460/2012 e n. 535/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5208 del 30 dicembre 2019, 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 per il triennio 2020 - 2021 - 2022”;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5265 del 30 dicembre 2020, con il quale è stato approvato l’aggiornamento dell’Allegato C del decreto n. 5208/2019 “Piano delle visite ispettive e dei campionamenti a carico di ARPA FVG per l’anno 2021”;

Vista la nota del 27 luglio 2018, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 30 luglio 2018, acquisita dal Servizio competente il 30 luglio 2018 con protocollo n. 38949, con la quale:

1) la Società Anoxidall S.r.l. ha comunicato che in data 25 maggio 2018, è stato sottoscritto il Verbale dell’Assemblea, Repertorio n. 145.398 e Raccolta n. 37.877, redatto dal notaio dott. Romano Jus, dal quale risulta che il Consiglio di amministrazione ha deliberato la trasformazione da società a responsabilità limitata a società per azioni, con l’assunzione della denominazione sociale di ANOXIDALL S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, identificata dal codice fiscale 00117060939;

- 2) la Società ha specificato che la modifica della ragione sociale ha decorrenza dall'1 giugno 2018 e che tutti i dati di riferimento (codice fiscale, partita iva) restano invariati;
- 3) la Società ha chiesto la voltura dell'autorizzazione integrata ambientale e ha inviato copia del citato Verbale di assemblea della Società Anoxidall S.r.l.;

Vista l'istanza datata 11 giugno 2020, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 13 giugno 2020, acquisita dal Servizio competente in data 15 giugno 2020 con protocolli n. 27154 e n. 27155, con la quale il Gestore:

- 1) ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), inviando un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo medesimo;
- 2) ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'autorizzazione alla realizzazione delle seguenti modifiche non sostanziali:

a) installazione di un'aspirazione lungo il bordo delle vasche, asservita al punto di emissione esistente C24, che sostituirà quella effettuata da cappe sotto tetto;

b) spostamento all'interno dello stabilimento dell'impianto di lucidatura costituito da una pulitrice automatica e da una spazzolatrice a doppia testa, che comporterà:

I) la realizzazione di un nuovo impianto di aspirazione collegato all'esistente punto di emissione C23 e la conseguente dismissione della stazione filtrante a umido e del punto di emissione C19 ad essa collegato;

II) l'installazione di una nuova spazzolatrice ad acqua, le cui acque di lavorazione saranno convogliate all'impianto di depurazione aziendale per essere trattate assieme alle altre tipologie di acque reflue industriali;

c) sostituzione del bruciatore adibito alla produzione di aria calda per il riscaldamento del forno di polimerizzazione (funzionante a metano e avente potenza termica installata pari a 465 kW), collegato all'esistente punto di emissione C13, con un nuovo bruciatore, sempre alimentato a metano, avente una potenza termica di 700 Kw;

d) installazione di un nuovo punto di emissione, denominato V25, a servizio di una nuova cappa di aspirazione da collocare presso l'area di ricarica carrelli elevatori;

Vista la nota prot. n. 30782 dell'1 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, valutata la completezza della documentazione allegata all'istanza:

- 1) ha chiesto al Gestore di inviare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, la seguente documentazione integrativa:

a) aggiornamento degli esiti della procedura screening della Relazione di Riferimento, effettuata sulla base di quanto indicato dalla pertinente Linea Guida LG2501 predisposta da ARPA, scaricabile dal sito internet istituzionale con eventuale aggiornamento, qualora necessario, della Relazione di Riferimento;

b) eventuale conferma della non assoggettabilità alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA, di cui all'articolo 19 del decreto legislativo 152/2006, o l'esito delle valutazioni del servizio VIA, ai sensi della DGR 1178/2015, in quanto la modifica non sostanziale richiesta è ricompresa tra le modifiche o estensioni di progetti di cui agli allegati III e IV della parte II del D.Lgs. 152/2006 (punto 8 lettera t dell'allegato IV);

- 2) ha comunicato la Gestore che i termini del procedimento si intendono interrotti fino alla presentazione delle integrazioni documentali richieste;

Vista la nota datata 30 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 31 luglio 2020 con protocollo n. 36032, con la quale il Gestore ha inviato la

documentazione integrativa richiesta con la nota regionale dell'1 luglio 2020, perfezionando la citata istanza di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA;

Preso atto che con nota prot. n. 34963 del 24 luglio 2020, il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato al Gestore che la variante progettuale in argomento non determina modifiche significative agli impatti esistenti per le diverse componenti ambientali e non comporta notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non sia da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA, di cui all'articolo 19 del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 38316 del 13 agosto 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente 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 il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 28 agosto 2020, 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;

Vista la nota prot. n. 47919 dell'8 ottobre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale nonché alle modifiche non sostanziali agli impianti;

2) ha convocato per il 29 ottobre 2020, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il verbale della prima seduta della Conferenza di servizi del 29 ottobre 2020, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura:

a) della nota prot. n. 40744 del 31 agosto 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati ha espresso, per quanto concerne la gestione dei rifiuti, parere favorevole al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e ha proposto delle prescrizioni;

b) della nota prot. n. 451447 del 27 ottobre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati ha perfezionato il proprio citato parere del 31 agosto 2020;

c) della nota della nota prot. n. 4483 del 26 ottobre 2020, trasmessa a mezzo PEC il 28 ottobre 2020, acquisita dal Servizio competente in data 28 ottobre 2020 con protocollo n. 51689,

con la quale il Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento ha comunicato di non rilevare motivi ostativi all'istanza di autorizzazione allo scarico in fognatura consortile e ha espresso, per quanto di competenza, parere favorevole al rilascio dell'AIA;

d) della nota della nota prot. n. 32069 /P /GEN/ PRA_AUT del 29 ottobre 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 52039, con la quale ARPA FVG ha chiesto integrazioni documentali;

2) il rappresentante della Regione ha chiesto che il Gestore:

- dichiarare il volume complessivo delle vasche destinate al trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, riferito alla soglia AIA e determini il volume delle vasche di trattamento, con specifico riferimento alla Circolare Ministeriale 14/11/2016, che stabilisce che deve essere considerato il volume totale delle vasche usate per le fasi processo che riguardano alterazione della superficie come risultato di un processo elettrolitico o chimico, e che sono pertanto da escludersi vasche per lavaggio, ultrasuoni, granigliatura, water blasting. Il Gestore nel calcolo del volume complessivo delle vasche deve, come indicato dal Ministero nelle pertinenti FAQ, considerare il volume delle vasche al netto dei franchi, ad esempio introdotti per motivi operativi o di sicurezza, e quindi non fare riferimento al volume geometrico delle vasche, ma piuttosto al volume effettivamente occupato dal bagno, a condizione che tale volume netto sia determinato senza ambiguità e verificato in sede di controllo;
- valuti lo stato di applicazione delle BAT facendo riferimento puntuale alle indicazioni del capitolo 5 (sottocapitoli 5.1 – tutti i punti- e 5.2 – dove pertinente con il processo produttivo) del documento BREF STM dell'agosto 2006, dichiarando ove la BAT sia APPLICATA, NON APPLICATA o NON PERTINENTE e motivando la scelta in caso di non applicazione o di non pertinenza;
- valuti le possibili fonti di emissioni diffuse in atmosfera generate nell'installazione e le misure di mitigazione/minimizzazione previste;

3) il Direttore del Servizio risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha chiesto al Gestore di confermare se tutte le acque di origine meteorica siano convogliate in fognatura e se le superfici dilavate da queste acque non possano generare inquinamento alle stesse;

4) il rappresentante del Gestore ha confermato che tutte le acque meteoriche sono convogliate nella fognatura bianca, specificando che nei piazzali viene svolta solamente l'attività di carico/scarico merci e che i materiali eventualmente depositati non rilasciano sostanze;

5) la Conferenza di servizi ha ritenuto necessario che il Gestore debba trasmettere, entro 60 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, la documentazione integrativa richiesta in data odierna dalla Regione e da ARPA FVG con la propria nota;

Vista la nota prot. n. 56333 del 18 novembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente,

energia e sviluppo sostenibile, copia del Verbale della Conferenza di servizi del 29 ottobre 2020 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

Vista la nota datata 15 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 18 febbraio 2021 con protocollo n. 2135, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta dalla Regione e da ARPA FVG;

Viste la nota prot. n. 6959 del 9 febbraio 2021 e la nota prot. n. 10838 del 25 febbraio 2021, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la documentazione integrativa fornita dal Gestore con la citata nota del 16 aprile 2020;

2) ha convocato, per il giorno 16 marzo 2021, la seconda seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il Verbale della seconda seduta del 16 marzo 2021 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 7685/P /GEN/ PRA_AUT del 15 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 14862, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni, ha proposto delle prescrizioni e ha inviato il Piano di monitoraggio e controllo;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. 14841 del 15 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha confermato il proprio precedente parere espresso con la nota prot. n. 40744 del 31 agosto 2020;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 1480 dell'11 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC il 15 marzo 2021, acquisita dal Servizio competente in data 15 marzo 2021 con prot. n. 14878, con la quale il Consorzio di sviluppo economico locale del Ponterosso Tagliamento ha confermato il parere già espresso nella precedente nota prot. n. 4483 del 26 ottobre 2020;

4) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota del 16 marzo 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Ordinaria (PEO), assunta nella medesima data al protocollo regionale n. 14951, con la quale il Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha dichiarato che non sussistono competenze dello Servizio stesso, in merito all'autorizzazione allo scarico ex art. 124 del T.U.A. decreto legislativo 152/2006;

5) il rappresentante del Gestore ha dichiarato:

a) di aver già ottemperato agli adempimenti richiesti dal Capitolo 4.2.2 (Raccomandazioni/Suggerimenti) del Rapporto Conclusivo di Verifica Ispettiva anno 2019 redatto da ARPA FVG;

b) di non volersi adeguare, da subito, alle disposizioni di cui all'articolo 273-bis, secondo quanto previsto dal comma 6 (quindi che l'impianto sia autorizzato nel contesto del procedimento in corso) per il punto di emissione CT2 e che provvederà, conseguentemente,

a presentare, autonomamente, istanza di autorizzazione entro i termini previsti dalla normativa;

6) la Conferenza ha preso atto che dalla verifica del pagamento degli oneri istruttori si è potuto accertare che la tariffa dovuta ai sensi del DM 24/04/2008 e della LR 11/2009, pari a € 3.875,00 non è stata interamente versata;

7) la Conferenza di servizi ha chiesto al Gestore di integrare, con € 425,00, il versamento già effettuato e di trasmettere la quietanza del versamento entro 10 gg dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa;

8) la Conferenza di servizi ha aggiornato, a data da destinarsi, i propri lavori, rilevando necessaria la partecipazione del Consorzio di sviluppo economico locale del Ponterosso Tagliamento, per la disamina di tematiche relative agli scarichi;

Vista la nota prot. n. 15425 del 17 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del Verbale della Conferenza di servizi del 16 marzo 2021 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

Vista la nota del 23 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 16784, con la quale il Gestore ha inviato la quietanza dell'avvenuto versamento integrativo, di euro 425,00, alla tariffa istruttoria dovuta;

Viste la nota prot. n. 21341 del 14 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore, al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la convocazione, per il giorno 22 aprile 2021, della terza seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il Verbale della terza seduta del 22 aprile 2021 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 1987 del 15 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC il 16 aprile 2021, acquisita dal Servizio competente in data 19 aprile 2021 con prot. n. 21961, con la quale il Consorzio di sviluppo economico locale del Ponterosso Tagliamento ha inviato le proprie considerazioni in merito alla richiesta di verificare la possibilità di convogliare le acque di scarico della ditta Anoxidall S.p.A. all'impianto di depurazione consortile;

2) il rappresentante del Consorzio di sviluppo economico locale del Ponterosso Tagliamento ha rimandando, per i dettagli, alla citata nota datata 15 aprile 2021 e ha specificato che, al fine di mantenere il buon funzionamento del depuratore consortile è opportuno che il Gestore continui a depurare le proprie acque in maniera autonoma ed a scaricarle nella fognatura bianca consortile;

3) la Conferenza di servizi ha approvato quanto proposto dal Consorzio;

4) il rappresentante del Gestore ha dichiarato, in riferimento alla Tab. 5.3 della BAT 1.10 del "Reference Document (BREFs) for the surface treatment of metals and plastics using an electrolytic or chemical process where the volume of the treatment vats exceeds 30 m³":

- di poter rispettare il limite per il parametro Acido fluoridrico di 2 mg/Nmc nel punto emissivo C20;
- di poter rispettare il limite per il parametro SO₂ di 10 mg/Nmc nei punti emissivi C20, C24 e C25;
- di poter rispettare il limite per il parametro Ammoniaca di 4 mg/Nmc nei punti emissivi C20, C24 e C25;
- di poter rispettare il limite per il parametro Cr totale di 0,2 mg/Nmc nel punto emissivo C20;

5) la Conferenza di servizi, a seguito di ampia discussione, ha accolto le richieste, ha aggiornato la relazione istruttoria ed il PMC predisposti dal Servizio competente e ha espresso parere favorevole al riesame con valenza di rinnovo e alla modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale;

Preso atto che il Comune di San Vito al Tagliamento e l'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale, non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 22 aprile 2021;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 14-ter, comma 7, della legge 241/1990, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione, ivi comprese quelle preposte alla tutela della salute e della pubblica incolumità, alla tutela paesaggistico-territoriale e alla tutela ambientale, esclusi i provvedimenti in materia di VIA, VAS e AIA, il cui rappresentante, all'esito dei lavori della conferenza, non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata;

Vista la nota prot. n. 24398 del 28 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento, al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi del 22 aprile 2021 e di tutta la documentazione nello stesso indicata;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere al riesame, con valenza di rinnovo e alle modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale, rilasciando il relativo atto a favore della Società ANOXIDALL S.p.A. con sede legale nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso;

DECRETA

1. Sono autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ANOXIDALL S.p.A. con sede legale nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, identificata dal codice fiscale 00117060939, presso l'installazione sita nel Comune di San Vito al Tagliamento (PN), via Forgaria, 2, Zona Industriale Ponte Rosso, 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.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 3195 del 13 dicembre 2010, n. 2460 dell'8 novembre 2012, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2923 del 3 ottobre 2017.

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

1. L'esercizio dell'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. **Entro 10 giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA di Pordenone. Il mancato invio della suddetta comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

3. Il Gestore, contestualmente alla comunicazione di cui al comma 2, richiede all'indirizzo di posta elettronica autocontrolli.aia@arpa.fvgt.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA per la gestione degli autocontrolli previsti dall'allegato C al presente decreto.

4. **Entro 60 giorni** dall'avvenuta realizzazione delle modifiche non sostanziali autorizzate con il presente decreto, il Gestore ne dà comunicazione allegando una dichiarazione in AICA nella Sezione "Carica allegato", scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica".

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:

- 1) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).
- 2) l'autorizzazione allo scarico (capo II del titolo IV della parte terza del presente decreto).

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. 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.

3. 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 le tariffe dei controlli come segue:

a) prima della comunicazione prevista all'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare.

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA competente per territorio e trasmettendo 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 al Dipartimento di ARPA competente per territorio, 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. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Anoxidall S.p.A., al Comune di San Vito al Tagliamento, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), al Consorzio di Sviluppo Economico Locale del Ponterosso - Tagliamento e al Ministero della Transizione Ecologica.

2. 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.

3. 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)

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione del Gestore ANOXIDALL S.p.A. è collocata sul lato est del Consorzio per lo Sviluppo Industriale Ponte Rosso in Via Forgharia n. 2, nel Comune di San Vito al Tagliamento.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di San Vito al Tagliamento, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D1 (aree destinate agli insediamenti produttivi e commerciali) ed è identificata catastalmente come segue:

Comune di San Vito al Tagliamento - catasto terreni - Foglio n. 4, mappale n. 240-1668

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita da ANOXIDALL S.p.A., ricade tra le attività industriali identificate al punto 2.6 "Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³", dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006.

Il Gestore dichiara che il volume complessivo delle vasche destinate al trattamento di superfici di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, riferito alla soglia AIA, è pari a 200 m³, di cui 167 m³ destinati all'ossidazione anodica e 33 m³ destinati allo sgrassaggio quale fase di pre-trattamento alla verniciatura a polveri.

Le fasi principali del processo produttivo sono le seguenti:

Impianto di ossidazione anodica

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.

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 da un 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.

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.

Il Sistema di Raffreddamento Industriale (refrigeratore+raffreddatore) è concepito per lavorare su set di temperatura acqua/glicole impostati. Una volta impostata la temperatura, il sistema mediante il controllo della temperatura aria ambiente e dell'acqua gestisce in automatico il funzionamento in modalità modulare, ovvero le due macchine lavorano solo nei momenti di necessita, sia singolarmente che in contemporanea, ottimizzando il consumo di energia elettrica.

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.

Impianto DRY-PLUS

L'impianto DRY PLUS (50) 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. L'impianto permette inoltre 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.

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:

1) 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. Questo trattamento non prevede trasformazioni superficiali di tipo elettrochimico, ma esclusivamente di tipo chimico.

2) 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.

2.1) *Polimerizzazione:* i profili in alluminio, sempre mediante il trasportatore aereo a catena, entrano in automatico nell'apposito Forno dove avviene la polimerizzazione della vernice a polvere.

2.2) *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.

ENERGIA

Produzione di energia

Lo stabilimento non produce energia.

Consumo di energia

Le risorse energetiche utilizzate dalla ditta sono l'energia termica e l'energia elettrica necessarie per il funzionamento di tutti gli impianti dello stabilimento ed il riscaldamento degli ambienti.

L'energia termica necessaria allo svolgimento dell'attività produttiva viene ricavata mediante la combustione di gas naturale. L'energia termica è impiegata, sia a fini strettamente produttivi che per il riscaldamento dei locali (Uffici, Produzione, Spogliatoi).

Nell'installazione sono presenti le seguenti fonti di energia termica:

- Un generatore di vapore, con potenza termica pari a 1083 kW, 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.
- Un bruciatore, con potenza termica pari a 174 kW, adibito al riscaldamento delle vasche di asciugatura Impianto di Sgrassaggio
- Un bruciatore, con potenza termica pari a 465 kW, adibito al riscaldamento del forno di polimerizzazione (è in previsione la sostituzione di questo bruciatore con uno da 700 kW).
- Una 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.

L'azienda non possiede dei contatori separati per le varie utenze per cui non risulta possibile suddividere i consumi di metano tra i vari impianti.

EMISSIONI ATMOSFERA

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
C14	Forno di polimerizzazione	560	12	
C19	Aspirazione pulitrici	5680	10	Filtro a umido
C20	Impianto sgrassaggio	23850	10	--
C21	Forno di polimerizzazione	720	10	--
C22	Forno di polimerizzazione	1890	10	--
C23	Impianto di pulitura	14800	12	Ciclone e filtro a maniche
C24	Impianto ossidazione anodica – Aspirazione bordo vasche	12590	17	Scrubber ad umido
C25	Impianto ossidazione anodica – Aspirazione bordo vasche	19320	17	Scrubber ad umido
C26	Cabina di verniciatura a polvere	1900	12	Filtro a cartucce
CT2	Impianto ossidazione anodica – Generatore di vapore a gas metano 1,083 MW	1000	12	--
C12	Impianto di sgrassaggio – Bruciatore a gas metano 174 kW	800	12	--
C13	Impianto di verniciatura a polveri – Bruciatore a gas metano 465 kW	800	12	--

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Impianto non soggetto ad autorizzazione ai sensi
A1	Compressore raffreddato ad aria	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Espulsione d'aria calda esclusivamente adibita alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura di tali ambienti)
C - D - E	Sistema di alimentazione elettrica vasche di ossidazione anodica (raddrizzatori)	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Espulsione d'aria calda esclusivamente adibita alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura di tali ambienti)
V5 - V6 - V7 - V8 - V9 - V10 - V11 - V12 - V13 - V14 - V15 - V16 - V17 - V18 - V19 - V20 - V21 - V22 - V23 - V24	Impianto di raffreddamento industriale	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Espulsione d'aria calda esclusivamente adibita alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura di tali ambienti)
V1 - V2 - V3 - V4	Estrattori d'aria ambiente installati su parete e copertura dello stabilimento	Non sottoposti ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Estrattori d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura e alla umidità di tali ambienti)
CT1	Caldaia murale a condensazione da 34,8 kW(funzionante a metano) per climatizzazione uffici/spogliatoi e produzione acqua calda sanitaria	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 282, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Impianto termico civile con potenza termica nominale < 3 Mw)

Il Gestore, 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:

A) Impianto di aspirazione a servizio del punto di emissione C24

Per punto di emissione C24 si provvederà alla realizzazione di una aspirazione localizzata lungo il bordo delle vasche che dismetterà quella effettuata da cappe sotto tetto. L'aria in uscita dal ventilatore verrà espulsa in atmosfera, previo trattamento nello scrubber ad umido esistente, tramite l'esistente punto di emissione C24.

B) Impianto di aspirazione a servizio del punto di emissione C23 e dismissione del punto di emissione C19

È previsto lo spostamento, all'interno dello stabilimento, dell'impianto di lucidatura. Ciò comporterà la dismissione di alcune macchine e contemporaneamente lo spostamento di altre. In particolare la pulitrice automatica e la spazzolatrice a doppia testa saranno trasferite nella nuova area di lucidatura e si provvederà alla realizzazione di un nuovo impianto di aspirazione. Le emissioni, costituite dalle polveri e da sostanze inorganiche sotto forma di polvere (nicel) originate dall'attività di lucidatura verranno captate, convogliate all'esistente filtro a maniche autopulente, per poi essere espulse in atmosfera tramite l'esistente punto di emissione C23 senza variare né la tipologia, né le caratteristiche quantitative e qualitative delle emissioni. L'installazione del nuovo impianto di aspirazione comporterà la modifica delle emissioni in atmosfera esistenti ed autorizzate, in quanto sarà dismesso il punto di emissione C19,

C) Impianto di lucidatura. Installazione di una Spazzolatrice ad acqua Tynex

Lo spostamento, all'interno dello stabilimento, dell'impianto di lucidatura comporterà anche l'installazione di una nuova macchina spazzolatrice ad acqua, che effettuerà la lucidatura dei profili in alluminio mediante nastri abrasivi di diversa grana che, eseguiranno la levigatura ad "umido". L'acqua di lavorazione sarà raccolta da un grigliato realizzato lungo tutto il perimetro della macchina e convogliata all'impianto di depurazione aziendale per essere trattata assieme alle altre tipologie di acque reflue industriali.

L'installazione della nuova spazzolatrice non comporterà la modifica degli scarichi idrici esistenti ed autorizzati. È previsto il convogliamento delle acque di lavorazione all'impianto di depurazione delle acque reflue dello stabilimento senza comportare alcuna variazione nelle caratteristiche qualitative del refluo.

D) Impianto di verniciatura a polveri. Sostituzione del bruciatore del forno di polimerizzazione. Punto di emissione C13

Il bruciatore adibito alla produzione di aria calda per il riscaldamento del forno di polimerizzazione (funzionante a metano e avente potenza termica installata pari a 465 kW) e collegato all'esistente punto di emissione C13, verrà sostituito con un nuovo bruciatore, sempre alimentato a metano, avente una potenza termica di 700 kW. La sostituzione del bruciatore non comporterà la modifica delle emissioni in atmosfera esistenti ed autorizzate, in quanto il nuovo bruciatore verrà collegato all'esistente impianto di aspirazione a servizio del forno di polimerizzazione senza variare il numero complessivo dei punti di emissione (l'aria sarà espulsa in atmosfera attraverso l'esistente camino C13), né la tipologia e né le caratteristiche quantitative e qualitative delle emissioni. Il punto di emissione C13 in precedenza non soggetto all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ora è soggetto all'autorizzazione alle emissioni in atmosfera insieme ai punti di emissione CT2 e C12.

E) Impianto di aspirazione Area ricarica carrelli elevatori. Punto di emissione V25

Essendo l'area di ricarica carrelli elevatori posizionata all'interno dello stabilimento, ai fini di evitare l'accumulo di ossigeno e idrogeno durante la ricarica degli stessi, verrà posizionata una cappa sospesa sotto la quale saranno parcheggiati i carrelli elevatori. La cappa, tramite 4 stacchi, sarà collegata al collettore di aspirazione, a sezione circolare, connesso all'elettroaspiratore centrifugo. L'aria in uscita dal ventilatore verrà espulsa in atmosfera tramite il punto di emissione V25. La realizzazione dell'impianto di aspirazione a servizio dell'area di ricarica dei carrelli elevatori comporterà la modifica delle emissioni in atmosfera, variandone il numero complessivo (realizzazione del nuovo camino V25), ma per la tipologia (emissioni provenienti dalla ricarica dei carrelli elevatori elettrici) e le caratteristiche qualitative (aria ambiente), tali emissioni non sono soggette ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06.

All'interno dell'installazione verranno realizzati i seguenti punti di emissione in atmosfera **non soggetti ad autorizzazione**:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Impianto non soggetto ad autorizzazione ai sensi
V25	Impianto di aspirazione area ricarica muletti elevatori	Non sottoposto ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Espulsione d'idrogeno e d'aria calda esclusivamente adibita alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura di tali ambienti)

Le **emissioni diffuse** sono prodotte principalmente dalla linea di trattamento dei fanghi connessa con l'impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento delle acque reflue industriali avente una potenzialità teorica massima pari a 75 mc/h. Tale valore supera la soglia di 10 mc/h indicata alla lettera p-bis), della Parte I, all'Allegato IV (impianti attività in deroga), alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., per cui le emissioni diffuse in atmosfera derivanti dalla linea di trattamento dei fanghi sono sottoposte ad autorizzazione di cui al Titolo I, alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'approvvigionamento idrico necessario per lo svolgimento dell'attività produttiva avviene mediante l'emungimento da un pozzo. Ai sensi del Decreto n. 3750/AMB del 03/10/2018, la Società dispone della concessione regionale per un prelievo massimo di 300.000 m³/anno.

SCARICHI IDRICI

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

Scarico	Provenienza reflui	Sistema di trattamento	Corpo recettore
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

EMISSIONI SONORE

In data 30 marzo 2017 il Comune di San Vito al Tagliamento, ai sensi dell'art. 23 della legge regionale n. 16/2007, ha approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del proprio territorio.

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.

L'installazione IPPC della Società è localizzata nell'area nella Zona industriale Ponte Rosso (ZIPR), lungo i confini di proprietà non sono presenti abitazioni costituenti ricettori acustici, mentre l'unico ricettore sensibile è costituito dalla Scuola d'infanzia consortile. A tale proposito lo Stabilimento è stato inserito all'interno del PCCA in classe V (zona di mitigazione acustica più esterna per l'Asilo Nido) durante le ore di apertura dell'asilo nido (fascia oraria 7:30 – 17:30) ed in classe VI (aree esclusivamente industriali) durante le ore di chiusura dell'asilo, con i seguenti limiti:

Valore limite assoluto di immissione:	Valore limite assoluto di emissione:
- diurno: 70 (dB(A))	- diurno: 65 (dB(A))
- notturno: 70 (dB(A))	- notturno: 65 (dB(A))

Le analisi fonometriche effettuate nel mese di marzo 2018 hanno evidenziato, in via previsionale, il rispetto dei valori limite definiti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di San Vito al Tagliamento.

RIFIUTI

Il Gestore dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'art. 185 bis del D.Lgs. 152/06.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore dichiara di non essere soggetto alle disposizioni di cui al D.Lgs 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. – Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 – Supplemento ordinario n. 38 (entrata in vigore 29 luglio 2015).

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore dichiara che lo stabilimento non è soggetto a bonifiche ambientali ai sensi della Parte Quarta del D.lgs. 152/2006.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore dichiara di non essere in possesso di un Sistema di Gestione Ambientale certificato.

Il Gestore dichiara inoltre di prevedere l'ottenimento della certificazione ambientale ISO EN 14001:2015 nel termine di 2(due) anni dalla data del rilascio del decreto di rinnovo dell'AIA, ad integrazione dell'attuale sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

La verifica di assoggettabilità eseguita ai sensi del D.M. 104/2019 (Prot. Regionale n. 46478 dd. 30/09/2019 integrato con prot. Regionale n. 6662 dd. 12/02/2020), secondo le linee guida di ARPA FVG, ha prodotto esito negativo e pertanto Il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori Tecniche Disponibili come individuate dalle «Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for the surface treatment of metals and plastics using an electrolytic or chemical process where the volume of the treatment vats exceeds 30 m³».

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
Generic BAT				
Environmental management				
1.1.1	391 392	<p>BAT is to implement and adhere to an Environmental Management System (EMS) that incorporates, as appropriate to individual circumstances, the following features: (see Section 4.1.1):</p> <ul style="list-style-type: none"> • definition of an environmental policy for the installation by senior management (the commitment of the senior management is regarded as a precondition for a successful application of other features of the EMS) • planning and establishing the necessary procedures • implementation of the procedures, paying particular attention to: <ul style="list-style-type: none"> o structure and responsibility o training, awareness and competence o communication o employee involvement o documentation o efficient process controls o maintenance programmes o emergency preparedness and response o safeguarding compliance with environmental legislation • checking performance and taking corrective action, paying particular attention to: <ul style="list-style-type: none"> o monitoring and measurement (see also the Reference document on Monitoring of Emissions) o corrective and preventive action o maintenance of records o independent (where practicable) internal auditing in order to determine whether or not the environmental management system conforms to planned arrangements and has been properly implemented and maintained • review by senior management. <p>Three further features, which can complement the above stepwise, are considered as supporting measures. However, their absence is generally not inconsistent with BAT. These three additional steps are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • having the management system and audit procedure examined and validated by an accredited certification body or an external EMS verifier • preparation and publication (and possibly external validation) of a regular environmental statement describing all the significant environmental aspects of the installation, allowing for year-by-year comparison against environmental objectives and targets as well as with sector benchmarks as appropriate • implementation and adherence to an internationally accepted voluntary system such as EMAS and EN ISO 14001:1996. This voluntary step could give higher credibility to the EMS. In particular EMAS, which embodies all the above-mentioned features, gives higher credibility. However, non-standardised systems can in principle be equally effective provided that they are properly designed and implemented. <p>Specifically for this industry sector, it is also important to consider the following potential features of the EMS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • the environmental impact from the operation and eventual decommissioning of the unit at the stage of designing a new plant 	APPLICATA	<p>Il Gestore ha in essere un sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015, dove si contemplano le attività inerenti la gestione dei processi produttivi.</p> <p>Il sistema di gestione qualità prevede una serie di procedure con le quali si provvede al controllo dei parametri di processo, con il monitoraggio e la registrazione degli stessi, anche ai fini di rispetto ambientale.</p> <p>Il Gestore ha previsto l'ottenimento della certificazione ambientale ISO EN 14001:2015 nel termine di 2 (due) anni dalla data di rilascio dell'AIA di rinnovo, integrandolo con il sistema gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
		<ul style="list-style-type: none"> the development and use of cleaner technologies where practicable, the application of sector benchmarking on a regular basis, including energy efficiency and energy saving, water efficiency and water saving, raw material use and choice of input materials, emissions to air, discharges to water, and generation of waste. 		
Housekeeping and maintenance				
1.1.2	392	It is BAT to implement a housekeeping and maintenance programme, which will include training and the preventative actions workers need to take to minimise specific environmental risks see [Sections 4.1.1(c) and 4.1.1.1 BREF]	APPLICATA	Nell'ambito del sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015, sono presenti procedure e istruzioni di manutenzione di tutti gli impianti produttivi a carico del responsabile impianti. Gli interventi di manutenzione vengono registrati su apposita modulistica.
Minimising the effects of reworking				
1.1.3	392	<p>require regular re-evaluation of process specifications and quality control jointly by the customer and the operator (see Section 4.1.2). This can be done by:</p> <ul style="list-style-type: none"> ensuring specifications are: <ul style="list-style-type: none"> correct and up to date compatible with legislation applicable attainable measurable appropriately to achieve customer's performance requirements both customer and operator discussing any changes proposed in each other's processes and systems prior to implementation training operators in the use of the system ensuring customers are aware of the limitations of the process and the attributes of the surface treatment achieved. 	APPLICATA	<p>Il Gestore ha in essere un sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015, dove si contemplano le attività inerenti la gestione dei processi produttivi. Le modalità produttive sono definite e monitorate secondo i contenuti delle procedure operative e soggette a riesame periodico. Per tale motivo qualsiasi variazione, modifica o revisione richiesta dal cliente sul prodotto sarà valutata dalla Direzione in collaborazione con le funzioni competenti in termini di fattibilità. Le prestazioni del processo produttivo vengono periodicamente validate e le stesse vengono comunicate al cliente in sede di elaborazione offerta commerciale. La minimizzazione degli impatti ambientali dovuti alla rilavorazione avverrà implicitamente all'interno del ciclo produttivo in un'ottica di risparmio economico.</p>
Benchmarking the installation				
1.1.4	393	<p>It is BAT to establish benchmarks (or reference values) that enable the installation's performance to be monitored on an ongoing basis and also against external benchmarks (see Section 4.1.3). Benchmarks for individual activities are given in this chapter where data exists. Essential areas for benchmarking are:</p> <ul style="list-style-type: none"> energy usage water usage raw material usage. <p>Record and monitor usage of all utility inputs by type: electricity, gas, LPG and other fuels, and water, irrespective of source and cost per unit, see Sections 4.1.1(j) and 4.1.3. The detail and period of recording, whether hourly, by shift, by week, by square metre throughput or other measure etc. will be according to the size of the process and the relative importance of the measure.</p>	APPLICATA	<p>In riferimento ai benchmark di settore vengono applicate le migliori tecniche disponibili al momento. Vengono effettuati il monitoraggio e la registrazione dei consumi di acqua, gas metano, energia elettrica al fine di elaborare i relativi indicatori di prestazione. Per le materie prime il monitoraggio dei consumi viene effettuato tramite software di gestione magazzino.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
		<p>It is BAT to continuously optimise the use of inputs (raw materials and utilities) against benchmarks. A system to action the data will include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • identifying a person or persons responsible for evaluating and taking action on the data • action being taken to inform those responsible for plant performance, including alerting operators, rapidly and effectively, to variations from normal performance • other investigations to ascertain why performance has varied or is out of line with external benchmarks. 		
Process line optimisation and control				
1.1.5	393	<p>It is BAT to optimise individual activities and process lines by calculating the theoretical inputs and outputs for selected improvement options and comparing with those actually achieved see Section 4.1.4.</p> <p>Information from benchmarking, industry data, advice in this document and other sources can be used. Calculations can be performed manually, although this is easier with software.</p> <p>For automatic lines, it is BAT to use real time process control and optimisation, see Section 4.1.5.</p>	APPLICATA	<p>Il Gestore ha in essere un sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 con il quale i processi produttivi vengono tenuti sotto controllo e monitorati mediante strumentazioni e procedure di controllo di processo (es. misurazione di temperatura, pH, controlli di laboratorio, ecc.).</p> <p>E' presente un software utilizzato per il controllo e l'ottimizzazione del processo in tempo reale.</p>
Generic BAT				
Installation design, construction and operation				
1.2	393 394	<p>Process lines in this sector have commonality with the storage of chemicals, and the reference document on BAT for Storage contains relevant techniques [23, EIPPCB, 2002]. It is BAT is to design, construct and operate an installation to prevent pollution by the identification of hazards and pathways, simple ranking of hazard potential and implementing a three-step plan of actions for pollution prevention (see Section 4.2.1):</p> <p>Step 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> • allow sufficient plant dimensions • contain areas identified as being at risk from any chemical spillage by using appropriate materials to provide impervious barriers • ensure the stability of the process lines and components (including temporary and infrequently used equipment). <p>Step 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ensure storage tanks used for risk materials are protected by using construction techniques such as double skinned tanks or by situating them within contained areas • ensure operating tanks in process lines are within a contained area • where solutions are pumped between tanks, ensure the receiving tanks are of sufficient size for the quantity to be pumped • ensure there is either a leak identification system or contained areas are regularly checked as part of the maintenance programme. <p>Step 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> • regular inspection and test programmes • emergency plans for potential accidents, which will include: <ul style="list-style-type: none"> o site major incident plans (appropriate to size and location of the site) o emergency procedures for chemical and oil spillages o containment facility inspections o waste management guidelines for dealing with waste arising from spillagecontrol 	APPLICATA	<p>Gli impianti sono posizionati in aree sufficientemente ampie per poter lavorare ed eseguire in modo sicuro ed adeguato le manutenzioni richieste.</p> <p>Le vasche degli impianti sono realizzate con idonei materiali resistenti all'aggressione chimica, collocate su basamento in cls protetto con resine epossidiche e guaina bituminosa entro la quale è ricavata la canalizzazione perimetrale di raccolta delle acque di lavaggio ugualmente impermeabilizzata.</p> <p>I prodotti sono stoccati in aree pavimentate, al coperto e ove necessario provvisti di idonei bacini di contenimento realizzati con materiali resistenti all'aggressione chimica.</p> <p>Le vasche degli impianti, i contenitori e le aree di stoccaggio dei contenitori sono ispezionate con regolarità e di cui risultati sono registrati su apposita modulistica.</p>

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
		<ul style="list-style-type: none"> o identification of suitable equipment and regularly ensuring it is available and in good working order o ensure staff are environmentally aware and trained to deal with spillages and accidents o identification of the roles and responsibilities of persons involved. 		
Storage of chemicals and workpieces/substrates				
1.2.1	394	<p>In addition to the general issues in the reference document on Storage [23, EIPPCB, 2002], the following issues have been identified as specific BAT for this sector (see Section 4.2.2):</p> <ul style="list-style-type: none"> • avoid generating free cyanide gas by storing acids and cyanides separately • store acids and alkalis separately • reduce the risk of fires by storing flammable chemicals and oxidising agents separately • reduce the risk of fire by storing any chemicals which are spontaneously combustible when damp, in dry conditions and separately to oxidising agents. Mark the storage area of these chemicals to avoid the use of water in fire-fighting • avoid the contamination of soil and water environments from spillages and leakages of chemicals • avoid or prevent the corrosion of storage vessels, pipework, delivery systems and control systems by corrosive chemicals and fumes from their handling. <p>To minimise additional processing, it is BAT to prevent degradation of metal workpieces/substrates in storage (see Section 4.3.1) by one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • shortening storage time • controlling the corrosivity of the storage atmosphere by controlling the humidity, temperature and composition • using either a corrosion preventing coating or corrosion preventing packaging. 	APPLICATA	<p>Non c'è utilizzo e/o stoccaggio di cianuro. Acidi e alcali sono stoccati separatamente. Non vengono utilizzate sostanze chimiche infiammabili o agenti ossidanti Non sono presenti queste tipologie di sostanze chimiche. Tutte le sostanze chimiche sono stoccate su superfici pavimentate, al coperto, e ove necessario provvisti di idonei bacini di contenimento realizzati con materiali resistenti all'aggressione chimica. Le parti degli impianti a contatto con acidi/basi sono realizzati solo con materiali resistenti all'aggressione chimica. Il tempo di stoccaggio è ridotto al minimo. Tutto lo stabilimento è pavimentato.</p>
Generic BAT				
Agitation of process solutions				
1.3	395	<p>It is BAT to agitate process solutions to ensure a movement of fresh solution over the work faces (see Section 4.3.4). This may be achieved by one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • hydraulic turbulence • mechanical agitation of the workpieces • low pressure air agitation systems in: <ul style="list-style-type: none"> o solutions where the air assists cooling by evaporation particularly when used with materials recovery (but see Section 5.1.4.3) o anodising o other processes requiring high turbulence to achieve high quality o solutions requiring oxidation of additives o where it is necessary to remove reactive gases (such as hydrogen). <p>It is not BAT to use low pressure air agitation with:</p> <ul style="list-style-type: none"> • heated solutions where the cooling effect from the evaporation increases the energy demand • cyanide solutions as it increases carbonate formation • solutions containing substances of concern where it increases the emissions to air (see Section 5.1.10). <p>It is not BAT to use high pressure air agitation because of the high energy consumption.</p>	APPLICATA	<p>Alcune vasche di trattamento sono fornite di agitazione idraulica tramite pompe, mentre altre sono fornite di sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione tramite soffianti.</p>

Generic BAT				
Utility inputs – energy and water				
1.4	395	It is BAT to benchmark utilities (see Section 5.1.1.4). BAT for water usage materials efficiency are described in detail in Section 5.1.5 and 5.1.6.	APPLICATA	Vengono effettuati il monitoraggio e la registrazione dei consumi di acqua, gas metano, energia elettrica al fine di elaborare i relativi indicatori di prestazione.
Electricity – high voltage and large current demands				
1.4.1	395	Measures to manage high voltages and high current demands are described in Section 4.4.1. It is BAT to reduce electricity consumption by: <ul style="list-style-type: none"> • minimise reactive energy losses for all three phase supplies by testing at annual intervals to ensure that cos ϕ between the voltage and the current peaks lies permanently above 0.95 • reduce the voltage drop between conductors and connectors by minimising the distance between the rectifiers and anodes (and conductor rolls in coil coating). The installation of the rectifiers in direct proximity of the anodes is not always realisable or may subject the rectifiers to sever corrosion and/or maintenance. Alternatively, bus bars with larger cross-sectional area can be used • keep the bus bars short, with sufficient cross-sectional area, and keep cool, using water cooling where air cooling is insufficient • use individual anode feeding by bus bar with controls to optimise current setting • regularly maintain rectifiers and contacts (bus bars) in the electrical system • install modern electronically-controlled rectifiers with a better conversion factor than older types • increase of conductivity of process solutions through additives and by maintenance of solutions (this must be in be optimised with Sections 5.1.5.3, 5.1.5.3.1 and 5.1.6.1) • use modified wave forms (e.g. pulse, reverse) to improve metal deposits, where the technology exists. 	APPLICATA	Il cos ϕ è tenuto sotto controllo a mezzo rifasatori. La distanza tra raddrizzatori e anodi è stata ridotta al minimo. Le barre di rame anodiche e catodiche sono dimensionate in base al raddrizzatore. Gli anodi sono alimentati separatamente. I raddrizzatori installati presentano regolazione elettronica. Il controllo dei parametri di processo è continuo mediante software) in modo da ottimizzare la conduttività delle soluzioni. Vengono utilizzate forme d'onda modificate per migliorare la deposizione del metallo
Generic BAT				
Heating				
1.4.2	396	Different heating techniques are described in Section 4.4.2. When using electric immersion heaters or direct heating applied to a tank, it is BAT to prevent fires by monitoring the tank manually or automatically to ensure it does not dry out.	APPLICATA	Il riscaldamento delle vasche viene effettuato con l'utilizzo di acqua calda pressurizzata (vapore). Non vengono utilizzate resistenze elettriche o metodi di riscaldamento diretto.
Reduction of heating losses				
1.4.3	396	It is BAT to reduce heating losses by (see Section 4.4.3): <ul style="list-style-type: none"> • seeking opportunities for heat recovery • reducing the amount of air extracted across the heated solutions by one of the techniques described in Sections 4.4.3 and 4.18.3 • optimising the process solution composition and working temperature range. Monitor temperature of processes and control within these optimised process ranges, see Sections 4.1.1, 4.1.3 and 4.4.3. • insulating heated solution tanks by one or more of the following techniques: <ul style="list-style-type: none"> o using double skinned tanks o using pre-insulated tanks o applying insulation 	APPLICATA	L'impianto di aspirazione è realizzato al fine di ridurre al minimo l'aria estratta dalle soluzioni. La composizione delle soluzioni di processo così come la temperatura sono ottimizzate mediante sistematici controlli (es. software utilizzato per il controllo e l'ottimizzazione del processo in tempo reale, controlli di laboratorio, ecc.). Le vasche riscaldate presentano una opportuna coibentazione per ridurre la dispersione di calore. Sulle vasche riscaldate sono

		<ul style="list-style-type: none"> insulating the surface of heated tanks by using floating insulation sections such as spheres or hexagonals. Exceptions are where: <ul style="list-style-type: none"> workpieces on racks are small, light and may be displaced by the insulation workpieces are sufficiently large to trap the insulation sections (such as vehicle bodies) the insulation sections can mask or otherwise interfere with the treatment in the tank. <p>It is not BAT to use air agitation with heated process solutions where the evaporation caused increases the energy demand (see Section 5.1.3).</p>		<p>posizionate sfere flottanti in materiale plastico utilizzate per isolare la superficie della soluzione.</p> <p>Nelle vasche con soluzioni di processo riscaldate non vengono utilizzati sistemi di agitazione ad aria ad alta pressione.</p>
Cooling				
1.4.4	396	<p>Cooling is described in Section 4.4.4. It is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> prevent over-cooling by optimising the process solution composition and working temperature range. Monitor temperature of processes and control within these optimized process ranges, see Sections 4.1.1 and 4.1.3 use closed refrigerated cooling system, for new or replacement cooling systems remove excess energy from process solutions by evaporation (see Section 4.7.11.2) where: <ul style="list-style-type: none"> there is a need to reduce the solution volume for make-up chemicals evaporation can be combined with cascade and/or reduced water rinsing systems to minimise water and materials discharges from the process (see Sections 5.1.5.4 and 5.1.6). install an evaporator system in preference to a cooling system where the energy balance calculation shows a lower energy requirement for forced evaporation than for additional cooling and the solution chemistry is stable, (see Section 4.7.11.3). <p>It is BAT to design, locate and maintain open cooling systems to prevent the formation and transmission of legionella (see Section 4.4.4.1)</p> <p>It is not BAT to use once-through water cooling systems except where local water resources allow or where the water can be re-used (see Section 4.4.4.1).</p>	APPLICATA	<p>La composizione delle soluzioni di processo così come la temperatura sono ottimizzate mediante sistematici controlli (es. software utilizzato per il controllo e l'ottimizzazione del processo in tempo reale, controlli di laboratorio, ecc.).</p> <p>Il controllo della temperatura nelle vasche avviene con l'impiego di un Sistema di Raffreddamento Industriale, costituito da una centrale di refrigerazione condensata ad aria e da un raffreddatore ventilato aria/acqua. Non sono presenti sistemi di raffreddamento aperti.</p>
Generic BAT				
Waste minimisation of water and materials				
1.5	397	<p>In this sector, most raw material losses occur in waste waters, therefore the minimisation of losses of water and raw materials are considered together in the following sections.</p>	APPLICATA	<p>Il monitoraggio e la registrazione dei consumi di acqua consentono di controllarne i consumi, minimizzando eventuali perdite.</p>
Water minimisation in-process				
1.5.1	397	<p>It is BAT to minimise water usage by:</p> <ul style="list-style-type: none"> monitoring all points of water and materials usage in an installation, record the information on a regular basis, according to the usage and the control information required (see Section 4.4.5.2). The information is used for benchmarking and the environmental management system, see Section 5.1.1.4. recovering water from rinsing solutions by one of the techniques described in Sections 4.4.5.1, 4.7.8, 4.7.12 and referred to in Section 4.10 and re-use in a process suitable for the quality of the water recovered (see Section 5.1.5.1) avoiding the need for rinsing between activities by using compatible chemicals in sequential activities (see Section 4.6.2). 	APPLICATA	<p>Il punto di approvvigionamento (pozzo) dell'acqua usata per scopi industriali è dotato di un misuratore di portata in modo da monitorare e registrare i consumi di acqua al fine di elaborare il relativo indicatore di prestazione.</p> <p>Sono presenti lavaggi in cascata per ridurre il consumo di acqua.</p> <p>Non sono presenti fasi sequenziali compatibili.</p>

Drag-in reduction			
1.5.2	397	<p>It is BAT for new lines or upgrades to reduce drag-in of surplus water from prior rinsing by using an eco rinse (or pre-dip) tank, see Section 4.5. Build-up of particulates can be controlled to the required quality level by filtering. This also assists drag-out reduction, in conjunction with other drag-out and rinsing techniques, (see Section 4.7.4, 4.7.11, 4.7.12 and 5.1.5.3).</p> <p>Eco-rinse (pre-dip) cannot be used:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where problems are caused with subsequent processes (such as partial chemical preplating) • in carousel, coil coating or reel-to-reel lines • with etching or degreasing • in nickel lines because of increased quality problems • in anodising, as material is removed from the substrate (not added). 	<p>NON PERTINENTE</p> <p>L'installazione di un serbatoio di risciacquo non può essere effettuata in quanto non compatibile con il processo produttivo di anodizzazione, come specificato dalla BAT ("Eco-rinse (pre-dip) cannot be used: [...]")</p> <ul style="list-style-type: none"> • in anodising, as material is removed from the substrate (not added).
Drag-out reduction			
1.5.3	397 398	<p>It is BAT to use one or more of the techniques described in this section and Sections 5.2.2, 5.2.3 and 5.2.4 to minimise the drag-out of materials from a process solution (see Section 4.6).</p> <p>The exceptions are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where this is not necessary because of the application of alternative BAT: <ul style="list-style-type: none"> o where sequential chemical systems are compatible (see Section 5.1.5.1) o after an eco-rinse (pre-dip, see Section 5.1.5.2) • where the reaction at the surface requires stopping by rapid dilution during: (These are the same exceptions to a reduction in the rinsing ratio given in Section 5.1.5.4) <ul style="list-style-type: none"> o hexavalent chromium passivation o etching, brightening and sealing of aluminium, magnesium and their alloys o zincate dipping o pickling o pre-dip when activating plastic o activating prior to chromium plating o colour lightening after alkali zinc • for draining time, where a delay causes de-activation of, or damage to, the surface between treatments, such as between nickel plating followed by chromium plating. 	<p>APPLICATA</p> <p>Per ridurre al minimo il drag-out si è incrementato per quanto possibile i tempi di sgocciolamento dei pezzi all'uscita delle vasche di trattamento, agendo sulla disposizione dei pezzi sui telai. Il carroponete usato per lo spostamento dei telai è provvisto di un sistema di inclinazione della barra porta pezzi che permette lo sgocciolamento all'interno della vasca posta al di sotto. I telai vengono estratti lentamente dalle vasche di trattamento; il tempo di sgocciolamento è mantenuto alto compatibilmente con l'ossidazione dei pezzi quando si trovano a contatto con l'aria tra un trattamento e l'altro.</p>
Reduction of viscosity			
1.5.3.1	398	<p>It is BAT to reduce the viscosity by optimising the process solution properties (see Section 4.6.5):</p> <ul style="list-style-type: none"> • lowering the concentration of chemicals or using low-concentration processes • adding wetting agents • ensuring the process chemicals do not exceed the recommended values • ensuring the temperature is optimised according to the process range and the conductivity required. 	<p>APPLICATA</p> <p>Il Gestore ha in essere un sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 con il quale i processi produttivi vengono tenuti sotto controllo e monitorati mediante strumentazioni e procedure di controllo di processo (es. misurazione di temperatura, pH, controlli di laboratorio, ecc.). E' presente un software utilizzato per il controllo e l'ottimizzazione del processo in tempo reale. Non è previsto l'utilizzo di tensioattivi, a parte quelli eventualmente già contenuti nei prodotti chimici impiegati. Secondo il sistema di gestione qualità i parametri di processo sono continuamente misurati e quindi monitorati. La temperatura è ottimizzata mediante sistematici controlli (es. software utilizzato per il controllo e l'ottimizzazione del processo in tempo reale, controlli di laboratorio, ecc.).</p>

Rinsing			
1.5.4	398	<p>It is BAT to reduce water consumption by using multiple rinsing (see Section 4.7.10).</p> <p>Eco-rinse (pre-dip, see Section 5.1.5.2) can be combined with other rinse stages to increase effectiveness of the multiple rinsing system, see Section 4.7.11.</p> <p>The reference value for water discharged from the process line using a combination of BAT to minimise water usage is 3 – 20 l/m²/rinse stage. Rinse stages and the calculation are described in Section 4.1.3.1. The value may be calculated to relate to other throughput factors (such as weight of metal deposited, weight of substrate throughput, etc) at individual installations. Values towards the lower end of the range can be achieved by both new and existing plants using techniques described in Section 4.7 and 4.10.</p> <p>Spray techniques (see Section 4.7.5) are important techniques to achieve the lower end of this range.</p> <p>PCB installations are generally above this range and may be in the order of 20 - 25 l/m²/rinse stage or higher. However, reductions in volume may be limited by high quality requirements.</p> <p>It is BAT to conserve process materials by returning the rinse-water from the first rinse to the process solution (see Section 5.1.6.3, as well as Section 5.1.6.1).</p> <p>Reductions in water discharge to the lower ends of these ranges may be limited for local environmental reasons by concentrations of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • boron • fluoride • sulphate • chloride. <p>The cross-media effects of increased energy and chemicals used to treat these substances outweigh the benefits of decreasing the water discharge to the lower part of the range.</p> <p>The exceptions to this BAT to reduce water consumption are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where the reaction at the surface requires stopping by rapid dilution: <ul style="list-style-type: none"> o hexavalent chromium passivation o etching, brightening and sealing of aluminium, magnesium and their alloys o zincate dipping o pickling o pre-dip when activating plastic o activating prior to chromium plating o colour lightening baths after alkali zinc • where there is a loss in quality caused by too much rinsing (Note: this exclusion is not applicable to Section 5.1.5.3). 	<p>APPLICATA</p> <p>Sono presenti lavaggi in cascata per ridurre il consumo di acqua. Gli impianti esistenti non consentono l'applicazione della tecnica di ecorisciacquo e della tecnica di recupero materiali. E' presente una vasca di lavaggio dotata di tecnica spray.</p>
Generic BAT			
Materials recovery and waste management			
1.6	399	<p>BAT is:</p> <ul style="list-style-type: none"> • prevention • reduction • re-use, recycling and recovery. <p>Of these, the prevention and reduction of all material losses is the priority. The loss of both metals and non-metallic components together can be prevented or significantly reduced by using BAT in the production processes (see the sections below and Sections 4.6 4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11 and 4.7.12).</p> <p>Metals in the sludge may be recovered off-site, see Section</p> <p>The TWG considered the material efficiencies given in Section 3.2.3, and derived levels given in Table 5.1 for some processes that are associated with a variety of techniques referred to in this Section 5.1.6.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Riduzione del Drag-out (descritto al punto 1.5.3). Minimizzazione dell'acqua nel processo (descritto al punto 1.5.1). Lavaggi multipli (descritto al punto 1.5.4).</p>

		Process	Materials use efficiency in process %		
		Zinc plating	70 % with passivation (all processes) 80 % without (all processes) 95 % for coil coating		
		Electrolytic nickel plating (closed loop)	95 %		
		Electrolytic nickel plating (not closed loop)	80 – 85 %		
		copper plating (cyanide process)	95 %		
		Copper plating (not closed loop)	95 %		
		Hexavalent chromium plating (closed loop)	95 %		
		Hexavalent chromium plating (not closed loop)	80 – 90 %		
		Precious metal plating	98 %		
		Cadmium	99 %		
Table 5.1: Levels for in-process materials efficiency					
Prevention and reduction					
1.6.1	400	<p>It is BAT to prevent the loss of metals and other raw materials together, as both metal and nonmetallic components are retained. This is achieved by reducing and managing drag-out, described in Sections 4.6 and 5.1.5.3 and increasing drag-out recovery, as described in Section 4.7, 4.7.11 and referred to in Section 4.10, including ion exchange, membrane, evaporation and other techniques to both concentrate and re-use drag out and recycle rinsewaters.</p> <p>It is BAT to prevent the loss of materials through overdosing. This is achieved by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoring the concentration of process chemicals • recording and benchmarking usage (see Section 5.1.1.4) • reporting deviations from benchmarks to the responsible person and making adjustments as required to keep the solution within optimum limit values. <p>This is most consistently achieved by using analytical control (usually as Statistical Process Control, SPC) and automated dosing (see Section 4.8.1).</p>	APPLICATA	<p>Oltre a quanto già indicato nella riduzione del Drag-out (vedasi punto 1.5.3), le concentrazioni delle soluzioni di processo sono monitorate mediante sistematici controlli (es. software utilizzato per il controllo e l'ottimizzazione del processo in tempo reale, controlli di laboratorio, ecc.), fornendo al responsabile di processo i dati per ottimizzare le soluzioni di processo (anche con dosaggi automatici dei prodotti), il tutto regolato da procedure previste dal sistema di gestione qualità.</p>	
Re-use					
1.6.2	400	<p>It is BAT to recover the metal as anode material using the techniques described in Section 4.12 and in combination with drag-out recovery (Section 4.7 and Sections 5.1.6.4 and 5.1.6.3). This can greatly assist with reducing water usage and recovery of water for further rinse stages.</p>	NON PERTINENTE	<p>Le BAT proposte trovano applicazione in processi produttivi in cui avviene la deposizione di metallo su metallo quindi diversi dal processo produttivo di anodizzazione in cui l'alluminio non è in forma di metallo.</p>	
Materials recovery and closing the loop					
1.6.3	400 401	<p>It is BAT to conserve process materials by returning the rinsewater from the first rinse to the process solution. This can be achieved by a combination of the techniques described in Sections 4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11 and 4.7.12). Solution maintenance may be increased, although most modern systems require increased maintenance (often online). Suitable methods for controlling metals build up are discussed in Section 5.1.6.5, and other maintenance methods are given in Section 5.1.7.</p>	NON PERTINENTE	<p>Le BAT proposte trovano applicazione in processi produttivi in cui avviene la deposizione di metallo su metallo quindi diversi dal processo produttivo di anodizzazione in cui l'alluminio non è in forma di metallo. Nel ciclo produttivo non vengono utilizzati cromo esavalente e cadmio.</p>	

	<p>Where all the materials are returned with the rinse-water, a closed loop is achieved for this process within the process line (see Section 4.7.11). Closing the loop refers to one process chemistry within a process line, not to entire lines or installations.</p> <p>It is BAT to close the materials loop for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • hexavalent hard chromium • cadmium. <p>Closing the loop for process chemicals can be achieved by applying a suitable combination of techniques such as: cascade rinsing, ion exchange, membrane techniques, evaporation (see Section 4.7.11)</p> <p>Closed loop is not zero discharge: there may be small discharges from the treatment processes applied to the process solution and process water circuits (such as from ion exchange regeneration). It may not be possible to keep the loop closed during maintenance periods. Wastes and exhaust gases/vapours will also be produced. There may also be discharges from other parts of the process line.</p> <p>Closing the loop achieves a high raw material utilisation rate and in particular can:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reduce the use (and therefore cost) of raw materials and water • as a point-source treatment technique, achieve low emission limit values • reduce the need for end-of-pipe waste water treatment (e.g. removing nickel from contact with effluent containing cyanide) • reduce overall energy usage when used in conjunction with evaporation to replace cooling systems • reduce the use of chemicals for treating the recovered materials that would otherwise be discharged in the waste water • reduce the loss of conservative materials such as PFOS where used. <p>Closing the loop has been successfully achieved on some substrates for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • precious metals • cadmium • barrel nickel plating • copper, nickel and hexavalent chromium for decorative rack plating • hexavalent decorative chromium • hexavalent hard chromium • etching copper from PCBs. <p>Details are given in Section 4.7.11; for nickel (using reverse osmosis) see Section 4.7.11.5; and for chromium (using evaporation) see Section 4.7.11.6.</p>		
Recycling and recovery			
1.6.4	<p>400</p> <p>After applying techniques for the prevention and reduction of losses (see Section 5.1.6.4 above), it is BAT to (see Section 4.17.3):</p> <ul style="list-style-type: none"> • identify and segregate wastes and waste waters either at the process stage or during waste water treatment to facilitate the recovery or re-use • recover and/or recycle metals from waste waters as described in Section 4.12 and 4.15.7 • re-use materials externally, where the quality and quantity produced allow, such as using aluminium hydroxide suspension from aluminium surface treatments to precipitate phosphate from the final effluents at municipal waste water treatment plants • recover materials externally, such as phosphoric and chromic acids, spent etching solutions, etc. • recover metals externally. <p>The overall efficiency can be raised by external recycling. However, third party routes have not been validated by the TWG for their cross-media impacts or their own recovery efficiency.</p>	APPLICATA	<p>I rifiuti e le acque reflue sono identificati e separati, ma non vengono reimmessi nel ciclo produttivo.</p> <p>I fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue nell'impianto aziendale di depurazione di tipo chimico-fisico vengono avviati come rifiuti ad attività di recupero debitamente autorizzate.</p> <p>Le soluzioni esauste di acido solforico vengono impiegate nella fase di neutralizzazione nell'impianto aziendale di depurazione di tipo chimico-fisico delle acque reflue.</p>

Other techniques to optimise raw material usage				
1.6.5	402	<p>Different electrode yields</p> <p>In electroplating, where the anode efficiency is higher than the cathode efficiency and the metal concentration is constantly increasing, it is BAT to control the metal concentration according to the electrochemistry (see Section 4.8.2) by:</p> <ul style="list-style-type: none"> external dissolution of the metal, with electroplating using inert anodes. Currently, the main application is for alkaline cyanide-free zinc plating replacing some of the soluble anodes by membrane anodes with separate extra current circuit and control. Membrane anodes are breakable, and it may not be possible to use this technique in sub-contract plating, where the shapes and sizes of parts to be plated vary continuously (and may make contact with and break membranes) using of insoluble anodes where the technique is proven. 	NON PERTINENTE	Il ciclo produttivo non prevede questa tipologia di elettrodeposizione
Generic BAT				
General process solution maintenance				
1.7	402	<p>It is BAT to increase the process bath life as well as maintain output quality, particularly when operating systems near to, or at, the closing of the materials loop (see Section 5.1.6.3) by:</p> <ul style="list-style-type: none"> determining critical control parameters maintaining them within established acceptable limits by the removal of contaminants. <p>Suitable processes are described in Sections 4.10 and 4.11.</p>	APPLICATA	Le concentrazioni delle soluzioni di processo sono monitorate mediante sistematici controlli (es. software utilizzato per il controllo e l'ottimizzazione del processo in tempo reale, controlli di laboratorio, ecc.), fornendo al responsabile di processo i dati per Ottimizzare le soluzioni di processo, il tutto regolato da procedure previste dal sistema di gestione qualità.
Generic BAT				
Waste water emissions				
1.8	403	An overview of techniques is discussed in Section 4.16. Specific BAT for waste water treatment and discharges are given below.		
Minimisation of flows and materials to be treated				
1.8.1	403	<p>It is BAT to minimise all water usage in all processes, however, there are local situations where the reduction of water usage may be limited by increasing concentration(s) of anions that are difficult to treat, see Section 5.1.5.</p> <p>It is BAT to eliminate or minimise the use and loss of materials, particularly priority substances, see Sections 4.6 and 4.7 (see also water and raw materials usage techniques to close the materials loop, Section 5.1.6.3). Substitutes for and/or control of certain hazardous substances is described in Section 5.2.5.</p>	APPLICATA	<p>La riduzione nel consumo di acqua viene attuato attraverso lavaggi a cascata.</p> <p>Sistematici controlli (es. software utilizzato per il controllo e l'ottimizzazione del processo in tempo reale, controlli di laboratorio, ecc.) dei processi permettono di ridurre al minimo l'uso e la perdita di materiali.</p> <p>Attualmente le sostanze pericolose impiegate sono le migliori disponibili sul mercato. Qualora si rendesse necessario, si provvederà, ove possibile ed economicamente praticabile, alla sostituzione.</p>
Testing, identification and separation of problematic flows				
1.8.2	403	It is BAT when changing types or sources of chemical solutions and prior to their use in production to test for their impact on the existing (in-house) waste water treatment systems (as described in Section 4.16.1). If the test indicates a potential problem either:	APPLICATA	Il sistema di gestione qualità impone di verificare la compatibilità di eventuali nuovi prodotti con le sostanze già utilizzate nel processo.

		<ul style="list-style-type: none"> • reject the solution, or • change the waste water treatment system to deal with the problem. <p>It is BAT to identify, separate and treat flows that are known to be problematic when combined with other flows (see Section 4.16.1 and 4.16.2) such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> • oils and greases (see Section 4.16.3) • cyanide (see Section 4.16.4) • nitrite (see Section 4.16.5) • chromates (CrVI) (see Section 4.16.6) • complexing agents (Section 4.16.8) • cadmium (Note: while it is a Parcom Recommendation [12, PARCOM, 1992] to separate cadmium flows for treatment, it is BAT to operate cadmium processes in a closed loop, with no discharge to water, see Section 5.1.6.3). 		<p>L'introduzione di nuove sostanze verrà approvata dalla direzione solo se a valle non si verificano problemi nel processo o in fase di depurazione dell'acqua. Eventuali flussi che possono rilevarsi problematici verranno trattati in maniera adeguata.</p>
Discharging waste water				
1.8.3	403	<p>It is BAT to monitor and discharge waste water according to Section 4.16.13.</p> <p>The emission levels given in are Table 5.2 achieved in a sample of surface treatment installations. They are derived from Section 3.3.1 and from Table 3.20 and are indicative of what can be achieved using a combination of BAT using a combination of in-process techniques described in Sections 4.5 to 4.12 and Section 4.16 as well as in the BREF on waste water and waste gas treatment/management [87, EIPPCB,]. BAT for substituting less hazardous substances and processes are given in Section 5.2.5 and discussed in Section 4.9.</p> <p>For a specific installation, these concentration levels should be considered in conjunction with the loads emitted from the installation, the installation's technical specification, e.g. throughput, as well as other BAT, especially measures to reduce water consumption. In particular, it should be noted that measures to reduce the flow can reduce load, until a point where increased concentration of dissolved salts increases the solubility of some metals, such as zinc (see Sections 3.3.1 and 5.1.5.1).</p> <p>In Section 3.3.1 it can be seen that, while the low ends of these ranges may be regularly met in some installations, they may not be met with 100 % confidence for 100 % of normal operation.</p> <p>BAT may be optimised for one parameter, but this may not be optimal for other parameters (for example, flocculation and settlement of metals in waste water treatment cannot be optimised for individual metals). This means that the lowest values in the ranges may not be all be met at the same time. In site-specific or substance-specific cases, separate treatment(s) may be required.</p> <p>The BAT associated with emission values are expected for samples that are daily composites.</p> <p>Note that only relevant substances (i.e. those used and arising in the processes in the installation) apply to the individual installations.</p>	APPLICATA	<p>Le acque industriali provenienti dalle varie fonti aziendali vengono trattate nell'impianto di depurazione aziendale di tipo chimico-fisico.</p> <p>Il processo di depurazione viene monitorato attraverso sonde pH, così come lo scarico attraverso sonde per il controllo della conducibilità elettrica, potenziale ossido-riduttivo, torbidità, temperatura e pH.</p> <p>Nell'eventualità che le acque non rispettino i parametri imposti, prima dello scarico le sonde pH e torbidità comandano l'immediata chiusura dell'elettrovalvola automatica (posta sulla condotta che permette lo scarico dell'acqua depurata) e contemporaneamente viene fermata l'alimentazione idrica dello stabilimento ed avviata una pompa sommersa che trasferisce le acque non conformi alla vasca di accumulo d'emergenza.</p> <p>Lo scarico di acque reflue industriali viene regolarmente controllato con periodicità semestrale.</p> <p>Sono rispettati i valori di emissione per gli scarichi in acque superficiali stabiliti nel Decreto AIA.</p>

		Emission levels associated with some plants using a range of BAT These values are for daily composites unfiltered prior to analysis and taken after treatment and before any kind of dilution, such as by cooling water, other process waters or receiving waters					
		Jig, barrel, small scale coil, automotive, PCB and other activities not large scale steel coil	Large scale steel coil coating				
All values are mg/l	Discharges to public sewer (PS) or surface water (SW)	Additional determinands only applicable for surface water (SW) discharges	Tin or ECCS	Zn or Zn-Ni			
Ag	0.1 – 0.5				NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
Al		1 – 10			APPLICATA	La Società rispetta il valore di 1 mg/l	
Cd	0.1 – 0.2				NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
CN free	0.01 – 0.2				NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
Cr (VI)	0.1 – 2.0		0.0001 – 0.01		NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
Cr total	0.2 – 2.0		0.03 – 1.0		APPLICATA	La Società rispetta il valore di 2 mg/l	
Cu	0.1 – 2.0				NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
F		10 – 20			APPLICATA	La Società rispetta il valore di 6 mg/l	
Fe		0.1 – 5	2 – 10		NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
Ni	0.2 – 2.0				APPLICATA	La Società rispetta il valore di 2 mg/l	
Phosphate as P		0.5 – 10			NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
Pb	0.05 – 0.5				NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
Sn	0.2 – 2		0.03 -1.0		NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
Zn	0.2 – 2.0		0.02 – 0.2	0.2 - 2.2	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
COD		100 – 500	120 - 200		NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
HC Total		1 – 5			NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
VOX		0.1 – 0.5			NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	
Suspended Solids		5 - 30	4 – 10 (surface waters only)		APPLICATA	La Società rispetta il valore più alto imposto dal BAT-AEL	
1.8.3		403		Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations			
Generic BAT							
Zero discharge techniques							
1.8.4	405	Zero discharge can be achieved for a whole installation, based on a mixture of techniques and discussed in Section 4.16.12. Zero discharge is not BAT, as it generally involves high power consumption and can produce wastes that are difficult to dispose of. The combination of techniques required to achieve zero discharge are also high in capital and running costs. They are used in isolated cases for specific reasons.			NON APPLICABILE	L'attuale conformazione dell'impianto produttivo e di depurazione delle acque non consente l'applicazione di questa tecnica. Qualora se ne preveda il rifacimento, sarà valutata la sua fattibilità tecnico/ economica.	

Waste																																								
1.9	405	BAT for waste minimisation are given in Section 5.1.5 and for materials recovery and waste management in Section 5.1.6.	APPLICATA	La riduzione degli sprechi di acqua e di sostanze chimiche è descritta nei precedenti punti 1.5 e 1.6																																				
Air emissions																																								
1.10	405	<p>For VOC releases from the vapour degreasing equipment, e.g. trichloroethylene and methylene chloride, refer to the reference documents on surface treatment using solvents [90, EIPPCB,] and waste water and waste gas management/treatment in the chemical sector [87, EIPPCB,] as well as the Solvent Emissions Directive [97, EC, 1999]</p> <p>Table 5.3 lists substances and/or activities whose fugitive emissions may have local environmental impacts and the conditions when they need air extraction. In some cases, this is related to health and safety inside the workplace.</p> <p>Other processes may also require extraction, and individual process descriptions are given in Chapters 2 and 4</p> <p>When extraction is applied, it is BAT use the techniques described in Section 4.18.3 to minimise the amount of air to be discharged.</p>	APPLICATA	<p>Nel processo produttivo non vi è l'utilizzo di prodotti contenenti COV.</p> <p>Gli impianti sono dotati di idonei sistemi di aspirazione che confluiscono gli effluenti ai sistemi di trattamento delle emissioni che, nel caso dell'impianto di ossidazione anodica, sono costituiti da due scrubber ad umido, posizionati all'esterno del fabbricato.</p> <p>Le emissioni in atmosfera vengono regolarmente controllato con periodicità annuale.</p> <p>Sono rispettati i valori di emissione in atmosfera stabiliti nel Decreto AIA.</p>																																				
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Type of solution or activity</th> <th>Solutions needing extraction</th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4">In all cases:</td> </tr> <tr> <td>Cyanide</td> <td></td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.</td> </tr> <tr> <td>Cadmium</td> <td></td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.</td> </tr> <tr> <td>Hexavalent chromium with one or more of following attributes:</td> <td> <ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air </td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.</td> </tr> <tr> <td>Nickel solutions</td> <td>When agitated with air</td> <td>NON PERTINENTE</td> <td>Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.</td> </tr> <tr> <td>Ammonia</td> <td>Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product</td> <td>APPLICATA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dust producing activities such as polishing and finishing</td> <td></td> <td>APPLICATA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Using insoluble anodes</td> <td>All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.</td> <td>APPLICATA</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Type of solution or activity	Solutions needing extraction			In all cases:				Cyanide		NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	Cadmium		NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	Hexavalent chromium with one or more of following attributes:	<ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air 	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	Nickel solutions	When agitated with air	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.	Ammonia	Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product	APPLICATA		Dust producing activities such as polishing and finishing		APPLICATA		Using insoluble anodes	All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.	APPLICATA			
Type of solution or activity	Solutions needing extraction																																							
In all cases:																																								
Cyanide		NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.																																					
Cadmium		NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.																																					
Hexavalent chromium with one or more of following attributes:	<ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air 	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.																																					
Nickel solutions	When agitated with air	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.																																					
Ammonia	Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product	APPLICATA																																						
Dust producing activities such as polishing and finishing		APPLICATA																																						
Using insoluble anodes	All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.	APPLICATA																																						
		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Acid solutions</th> <th></th> <th></th> </tr> <tr> <th></th> <th>Solutions not needing extraction</th> <th>Solutions needing extraction</th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Nitric acid processes with emissions of NOX</td> <td></td> <td> <p>Processes for the surface treatment of metal which are likely to result in the release into the air of any acid-forming oxide of nitrogen include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • chemical brightening of aluminium • bright dipping of chemical polishing of copper alloys </td> <td>NON PERTINENTE</td> <td> <p>Processo produttivo non utilizzato.</p> <p>Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.</p> </td> </tr> </tbody> </table>	Acid solutions						Solutions not needing extraction	Solutions needing extraction			Nitric acid processes with emissions of NOX		<p>Processes for the surface treatment of metal which are likely to result in the release into the air of any acid-forming oxide of nitrogen include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • chemical brightening of aluminium • bright dipping of chemical polishing of copper alloys 	NON PERTINENTE	<p>Processo produttivo non utilizzato.</p> <p>Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.</p>																							
Acid solutions																																								
	Solutions not needing extraction	Solutions needing extraction																																						
Nitric acid processes with emissions of NOX		<p>Processes for the surface treatment of metal which are likely to result in the release into the air of any acid-forming oxide of nitrogen include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • chemical brightening of aluminium • bright dipping of chemical polishing of copper alloys 	NON PERTINENTE	<p>Processo produttivo non utilizzato.</p> <p>Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.</p>																																				

1.10	405			<ul style="list-style-type: none"> pickling using nitric acid, which may also contain hydrofluoric acid in-situ cleaning using nitric acid chemical stripping using nitric acid 		
		Pickling and stripping using hydrochloric acid	Hydrochloric acid used at ambient temperatures and concentrations below 50 % v/v technical grade with water generally does not evolve HCl gas or fumes which require extraction for health and safety reasons	Hydrochloric acid used at higher concentrations and/or at elevated temperatures generates significant releases of HCl gas or fumes which requires extraction for health and safety reasons and to prevent corrosion in the workplace. (Technical grade is 31 - 36 % HCl, therefore 50 % dilution equals a solution of about 15 - 18 % HCl. Solutions stronger than this require extraction).	NON PERTINENTE	Processo produttivo non utilizzato. Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
		Pickling and stripping using sulphuric acid	Sulphuric acid used at temperatures below 60 °C generally does not evolve acid mists which require extraction for health and safety reasons	Sulphuric acid used at temperatures above 60 °C releases a fine aerosol of the acid which requires extraction for health and safety reasons and to prevent corrosion in the workplace	APPLICATA	
		Hydrofluoric acid pickling		In all cases	NON PERTINENTE	Processo produttivo non utilizzato. Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
1.10	405	Alkali solutions				
		Aqueous alkaline cleaning	Alkaline cleaning chemicals are non-volatile and do not require fume extraction for health and safety reasons or local environmental protection	Alkaline cleaning tanks operating above 60 °C can generate significant amounts of water vapour which may be extracted for operator comfort and to prevent corrosion	APPLICATA	
		<p>Table 5.3: Solutions and activities which may require prevention of fugitive emissions</p> <p>The emission levels given in Table 5.4 are achieved in a sample of surface treatment installations. They are derived in Section 3.3.3 and from Table 3.28 and are indicative of what can be achieved using a combination of in-process techniques described in Section 4.18 and in the BREF on waste water and waste gas treatment/management [87, EIPPCB,]. BAT for substituting less hazardous substances and processes are given in Section 5.2.5 and discussed in Section 4.9.</p>				

		Emissions mg/Nm³	Emission ranges for some installations mg/Nm³	Emission ranges for some large scale steel coil activities mg/Nm³	Some techniques used to meet local environmental requirements associated with the emission ranges		
		Oxides of nitrogen (total acid forming as NO ₂)	<5 – 500	nd	Scrubbers or adsorption Towers generally give values below about 200 mg/l and lower with alkali scrubbers	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
		Hydrogen fluoride	<0.1 – 2	nd	Alkali scrubber	APPLICATA	La Società ritiene di poter rispettare il limite di 2 mg/Nmc nel punto emissivo C20
		Hydrogen chloride	<0.3 – 30	Tin or chromiuWwM (ECCS) process 25 – 30	Water scrubber See Note 2	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
		SO _x as SO ₂	1.0 – 10	nd	Countercurrent packed tower with final alkaline scrubber	APPLICATA	La Società ritiene di poter rispettare il limite di 10 mg/Nmc nei punti emissivi C20, C24 e C25
		Ammonia as N - NH ₃	0.1 – 10 Note: Data is from electroless nickel. No data for PCB manufacture	nd	Wet scrubber	APPLICATA	La Società ritiene di poter rispettare il limite di 4 mg/Nmc nei punti emissivi C20, C24 e C25
1.10	405	Hydrogen cyanide	0.1 – 3.0	nd	Non-air agitation Low temperature processes Non-cyanide processes The lower end of the range can be met by using an alkali scrubber	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
		Zinc	<0.01 – 0.5	Zinc or zinc nickel process 0.2 – 2.5	Water scrubber See Note 2	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
		Copper	<0.01 – 0.02	nd	See Note 2	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
		CrVI and compounds as chromium	Cr(VI) <0.01 – 0.2	nd	Substitution of Cr(VI) by Cr(III) or non-chromium techniques (see Section 5.2.5.7) Droplet separator Scrubbers or adsorption tower	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
			Total Cr <0.1 – 0.2			APPLICATA	La Società ritiene di poter rispettare il limite di 0,2 mg/Nmc nel punto emissivo C20
		Ni and its compounds as nickel	<0.01 – 0.1	nd	Condensation in heat exchanger Water or alkali scrubber Filter See Note 2	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.

		Particulate matter	<5 – 30	Tin or chromium (ECCS) process 1 – 20	For dry particulates treatment may be necessary to achieve the lower end of the range, such as: Wet scrubber Cyclone Filter For wet processes, wet or alkali scrubbers achieve the lower end of the range See Note 2	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
		Note 1: nd = no data provided Note 2: in some circumstances, some operators are meeting these ranges without EoP					
		Table 5.4: Indicative emission ranges to air achieved by some installations					
Generic BAT							
Noise							
1.11	408	It is BAT to identify significant noise sources and potential targets in the local community. It is BAT to reduce noise where impacts will be significant by using appropriate control measures (see Section 4.19), such as: <ul style="list-style-type: none"> • effective plant operation, for example: <ul style="list-style-type: none"> o closure of bay doors o minimising deliveries and adjusting delivery times, see Section 4.18 • engineered controls such as installation of silencers to large fans, use of acoustic enclosures where practicable for equipment with high or tonal noise levels, etc. 			APPLICATA	La Ditta ha individuato le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili. L'esecuzione della Valutazione di Impatto Acustico del 21.06.2018 ha evidenziato il rispetto dei valori limite di cui al PCCA del Comune di San Vito al Tagliamento.	
Groundwater protection and site decommissioning							
1.12	408	It is BAT to protect groundwater and assist the decommissioning of the site by: <ul style="list-style-type: none"> • giving consideration to the eventual decommissioning during the design or upgrading of the installation, see 4.1.1(h). • situating the materials on site within contained areas, using the design operation and accident prevention and handling techniques described in Section 5.1.2 • recording the history (as far as known) of priority and hazardous chemicals in the installation, and where they were used and stored (see Section 4.1.1.1). • update this information yearly, in line with the EMS (see Section 4.1.1) • use the information acquired to assist with installation shutdown, removal of equipment, buildings and residues from the sites, see 4.1.1(h). • take remedial action for potential contamination of groundwater or soil (see Section 4.1.1). 			APPLICATA	Gli impianti sono posizionati in aree sufficientemente ampie per poter lavorare ed eseguire in modo sicuro ed adeguato le manutenzioni richieste. Le vasche sono realizzate con idonei materiali resistenti all'aggressione chimica, collocate su basamento in cls protetto con resine epossidiche e guaina bituminosa entro la quale è ricavata la canalizzazione perimetrale di raccolta delle acque di lavaggio ugualmente impermeabilizzata. I prodotti sono stoccati in aree pavimentate, al coperto e ove necessario provvisti di idonei bacini di contenimento realizzati con materiali resistenti all'aggressione chimica. Le schede di sicurezza dei prodotti utilizzati vengono conservate anche ai fini della normativa della sicurezza nei luoghi di lavoro.	

N.ro BAT	Rif. Pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
BAT for specific processes				
Jigging				
2.1	408	In jig (rack) lines, it is BAT to arrange the jigging to minimise loss of workpieces and maximize current carrying efficiency, see Section 4.3.3.	APPLICATA	I telai vengono preparati per ridurre al minimo la perdita di pezzi e massimizzare il passaggio della corrente elettrica.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
BAT for specific processes				
Jig lines – drag-out reduction				
2.2	409	<p>It is BAT to prevent drag-out of process solutions in jig processing lines by a combination of the following techniques (see Section 4.6.3 and individual references):</p> <ul style="list-style-type: none"> • arrange the workpieces to avoid retention of process liquids by jigging at an angle and jigging cup-shaped components upside down • maximise draining time when withdrawing the jigs. Indicative reference values for draining jigs are given in Table 4.2. This will be limited by: <ul style="list-style-type: none"> o the type of process solution o the quality required (long draining times can result in the process solution partdrying on the substrate) o the transporter duty time available for automatic plants • regularly inspect and maintain jigs so there are no fissures or cracks to retain process solution, and that the jig coatings retain their hydrophobic properties • arrange with customers to manufacture components with minimal spaces to trap process solution or to provide drainage holes • fit drainage ledges between tanks canted back to the process tank. • spray-rinse, mist or air spray excess process solution back into the process tank (see Sections 4.6.6 and 4.7.5). This may be limited by: <ul style="list-style-type: none"> o the type of process solution o the quality required. <p>Spraying can give rise to over-spray, aerosols of chemicals, and drying too rapidly causing blemishes. These can be overcome by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • spraying in a tank or other enclosure • using low-pressure sprays (splash rinsing). <p>There is a possibility that legionella bacteria may infect aerosols. However, these can be controlled by design and maintenance.</p>	APPLICATA	<p>Per ridurre al minimo il drag-out si è incrementato per quanto possibile i tempi di sgocciolamento dei pezzi all'uscita delle vasche di trattamento, agendo sulla disposizione dei pezzi sui telai, limitando anche il fenomeno dello scodellamento.</p> <p>Il carroponete usato per lo spostamento dei telai è provvisto di un sistema di inclinazione della barra porta pezzi che permette lo sgocciolamento all'interno della vasca posta al di sotto.</p> <p>I telai vengono estratti lentamente dalle vasche di trattamento; il tempo di sgocciolamento è mantenuto alto compatibilmente con l'ossidazione dei pezzi quando si trovano a contatto con l'aria tra un trattamento e l'altro.</p> <p>Controlli visivi durante le operazioni di carico/scarico dei telai permettono di valutare la necessità di manutenzione degli stessi. Vengono presi accordi con i clienti nel caso di pezzi particolari.</p> <p>In una vasca viene svolto il risciacquo a spruzzo.</p>

BAT for specific processes				
Barrel lines – drag-out reduction				
2.3	409	<p>It is BAT to prevent drag-out of process solutions in barrel processing lines by a combination of the following techniques (see Section 4.6.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> • constructing the barrels from a smooth hydrophobic plastic and inspecting regularly for worn areas, damage, recesses or bulges that may retain process solution • ensuring the bores of holes in the barrel bodies have sufficient cross-sectional area in relation to the required thickness of the panels to minimise capillary effects • ensuring the proportion of holes in the barrel bodies is high as possible for drainage while retaining mechanical strength • replacing holes with mesh plugs (although this may not be possible with heavy workpieces). <p>On withdrawing the barrel, it is BAT to prevent drag-out of process solutions in barrel processing lines:</p> <ul style="list-style-type: none"> • withdrawing slowly to maximise drag-out, see Table 4.3 • rotating intermittently • sparging (rinsing using a pipe inside the barrel) • fitting drainage ledges between tanks canted back to the process tank • inclining the barrel from one end where possible. <p>Indicative values for draining barrels are given in Table 4.3.</p> <p>It should be noted that while these techniques reduce the drag-out in barrel lines, recovery of the subsequent first rinse is more effective (see Sections 5.1.5 and 5.1.6).</p>	NON PERTINENTE	Il ciclo produttivo è di tipo a telaio e non rotobarile.
BAT for specific processes				
Manual lines				
2.4	410	<p>It is BAT when operating manual lines to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • apply the jiggling techniques in Sections 4.3.3 when jig processing • increase drag-out recovery rate by using the techniques described in Sections 5.1.5, 5.1.6, as well as techniques in Sections 5.2.2 and 5.2.3 • support the jig or barrel on racks above each activity to ensure the correct draining time and increase the efficiency of spray rinsing, see Sections 4.7.6 and 5.1.5.4. 	NON PERTINENTE	Il ciclo produttivo è automatico e non manuale.
BAT for specific processes				
Substitution for, and/or control of, hazardous substances				
2.5	410	<p>It is a general BAT to use less hazardous substances (see Section 4.9).</p> <p>Specific cases where less hazardous substances and/or processes can be used are given below. Where a hazardous substance has to be used, techniques for minimising the use of the hazardous substance and/or reducing its emission are described below. In some cases, this is in conjunction with improving process efficiency and/or minimising the use or emission of materials in activities.</p>	APPLICATA	Tutte le sostanze/miscele chimiche sono preventivamente controllate ai fini di verificare la presenza di componenti critici. Ove tecnicamente ed economicamente possibile avviene la riduzione/sostituzione delle sostanze/miscele chimiche con analoghe meno pericolose.
EDTA				
2.5.1	410	<p>It is BAT to avoid the use of EDTA and other strong chelating agents by one of the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> • using biodegradable substitutes such as those based on gluconic acid (see Section 4.9.1) • using alternative methods such as direct plating in PCB manufacture (see Section 4.15) 	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.

		<p>Where EDTA is used it is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise its release using material and water saving techniques (See Section 5.1.5 and 5.1.6) • ensure no EDTA is released to waste water by using treatment techniques described in Section 4.16.8. <p>Cyanide is a strong chelating agent, but is discussed separately in Section 5.2.5.3.</p>		
PFOS (perfluorooctane sulphonate)				
2.5.2	411	<p>There are limited options to substitute for PFOS and health and safety may be a particularly important factor.</p> <p>Where PFOS is used, it is BAT to minimise the use by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoring and controlling the additions of materials containing PFOS by measuring surface tension (see Section 4.9.2) • minimising air emissions by using floating insulation sections (see Section 4.4.3) • controlling the air emissions of the hazardous fumes as described in Section 4.18. <p>Where PFOS is used, it is BAT to minimise its emission to the environment by material conservation techniques, such as closing the material loop, see Section 5.1.6.3.</p> <p>In anodising plants, it is BAT to use PFOS-free surfactants, see Section 4.9.2</p> <p>In other processes, it is BAT to seek to phase out PFOS. The are limitations to these options discussed in the indicated sections:</p> <ul style="list-style-type: none"> • using PFOS-free processes: substitutes for alkali cyanide-free zinc electroplating Sections 4.9.4.2 and for hexavalent chromium processes, see Section 4.9.6 • enclosing the process or the relevant tank for automatic lines, see Sections 4.2.3 and 4.18.2. 	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
Cyanide				
2.5.3	411	<p>It is not possible to replace cyanide in all applications, see Table 4.9. Where cyanide solutions have to be used, it is BAT to use closed loop technology with the cyanide processes 5.1.6.3.</p> <p>However, cyanide degreasing is not BAT (see Sections 4.9.5 and 4.9.14).</p> <p>When cyanide process solutions need to be agitated it is not BAT to use low pressure agitation as it increases carbonate formation (see Section 5.1.3)</p>	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
Zinc cyanide				
2.5.4	411	<p>It is BAT to substitute zinc cyanide solutions by using (see Section 4.9.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> • acid zinc for optimum energy efficiency, reduced environmental emissions and for bright decorative finishes (see Section 4.9.4.3) • alkali cyanide-free zinc where metal distribution is important (see Section 4.9.4.2, but note it may contain PFOS, see Section 5.2.5.2) 	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.
Copper cyanide				
2.5.5	411	<p>It is BAT to substitute cyanide copper by acid or pyrophosphate copper (see Section 4.9.5), except:</p> <ul style="list-style-type: none"> • for strike plating on steel, zinc die casts, aluminium and aluminium alloys • where copper strike plating on steel or other surfaces would be followed by copper plating. 	NON PERTINENTE	Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.

Cadmium			
2.5.6	412	<p>It is BAT to plate cadmium in a closed loop system, see Section 5.1.6.3.</p> <p>It is BAT to carry out cadmium plating in separately contained areas, with a separately monitored emission level to water.</p>	<p>NON PERTINENTE</p> <p>Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.</p>
Hexavalent chromium			
2.5.7	412	<p>Substitution for hexavalent chromium is discussed in Section 4.9.8 and in more detail in Annex 8.10: BAT are described in the sections below. There are general limitations to substitution: trivalent chromium has not been used on an economic scale on large scale steel coating and cannot be used for hard chromium applications. Chromic acid anodising has limited use, mainly for aerospace, electronics and other specialist applications. There is no replacement.</p>	<p>NON PERTINENTE</p> <p>Sostanza non utilizzata nel processo produttivo.</p>
Decorative chromium plating			
2.5.7.1	412	<p>For decorative uses, it is BAT to replace hexavalent chromium either:</p> <ul style="list-style-type: none"> • by plating with trivalent chromium. Where increased corrosion resistance is required, this can be achieved by trivalent chromium solution with increased nickel layer underneath and/or organic passivation (for Cr(III) chloride based solutions, see Section 4.9.8.3, and for Cr(III) sulphate based solutions, 4.9.8.4). <p>Or:</p> <ul style="list-style-type: none"> • with a chromium-free technique, such as tin-cobalt alloy, where specifications allow (see Section 4.9.9) <p>However, there may be reasons at the installation level where hexavalent chromium is used for decorative finishes, such as where customer specifications require it for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • colour • high corrosion resistance • hardness or wear resistance. <p>It is not BAT to use trivalent chromium for plating large scale steel coil as it is not technically proven. The electrolyte composition is likely to reduce plating efficiency below that sufficient for the line speed.</p> <p>Plating systems such as for hexavalent chromium are a significant investment and include specific equipment such as anodes, as well as the solutions. The solution cannot simply be changed for different customer batches. However, to minimise the amounts of hexavalent chromium, it is possible to use a cold chromium technique (see Section 4.9.8.2) and where there is more than one decorative hexavalent chromium process line in the same installation, the option exists to run one or more one lines for hexavalent specifications and one or more lines with trivalent chromium</p> <p>When changing to trivalent or other solutions, it is BAT to check for complexing agents interfering with waste water treatment, see Section 5.1.8.2.</p>	<p>NON PERTINENTE</p> <p>Processo produttivo non utilizzato.</p>

Hexavalent chromium plating				
2.5.7.2	413	<p>When using hexavalent chromium plating, it is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reduce air emissions by one or a combination of the following (see Section 4.18): <ul style="list-style-type: none"> o covering the plating solution during plating, either mechanically or manually, particularly when plating times are long or during non-operational periods o use air extraction with condensation of the mists in the evaporator for the closed loop materials recovery system. Substances which interfere with the plating process may need to be removed from the condensates before re-using, or removed during bath maintenance (see Section 4.7.11.6) o for new lines or when rebuilding the process line and where the workpieces have sufficient uniformity of size, enclose the plating line or plating tank (see Section 4.2) • operate hexavalent chromium solutions on a closed loop basis (see Sections 4.7.11.6 and Section 5.1.6.3 above). This retains PFOS and Cr(VI) in the process solution. 	NON PERTINENTE	Processo produttivo non utilizzato.
Chromium conversion (passivation) coatings				
2.5.7.3	413	<p>Reductions in the use of Cr(VI) passivations are being driven by the End of Life Vehicles and RoHS directives [98, EC, 2003, 99, EC, 2000]. However, at the time of preparing this BREF (2004), the TWG reports that current alternatives are new and no BAT can be concluded. Trivalent passivations can be used, but have up to ten times the chromium concentration as well as requiring higher energy input. They cannot match the higher corrosion resistance of the brown, olive drab or black passivations achieved with Cr(VI) systems without using additional coatings. Insufficient data has been supplied on non-chromium systems and they may contain substances that are hazardous to the environmental.</p>	NON PERTINENTE	Processo produttivo non utilizzato.
Phospho-chromate finishes				
2.5.7.4	413	It is BAT to replace hexavalent chromium with non-hexavalent chromium systems, see Section 4.9.12.	NON PERTINENTE	Processo produttivo non utilizzato.
BAT for specific processes				
Substitution for polishing and buffing				
2.6	413	It is BAT to use acid copper to replace mechanical polishing and buffing. However, this is not always technically possible. The increased cost may be offset by the need for dust and noise reduction techniques, see Section 4.9.13.	NON PERTINENTE	Non applicabile al processo produttivo di ossidazione, in quanto non vi è utilizzo di rame. I sistemi di lucidatura meccanica impiegati sono provvisti di sistemi di trattamento delle polveri ed il rumore è conforme agli attuali valori previsti.

BAT for specific processes			
Substitution and choices for degreasing			
2.7	413	<p>Surface treatment operators, particularly contract or jobbing shops, are not always well informed by their customers of the type of oil or grease on the surface of the workpieces or substrates. It is BAT to liaise with the customer or operator of the previous process (see to Section 4.3.2) to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise the amount of oil or grease and/or • select oils, greases or systems that allow the use of the most environmentally friendly degreasing systems. <p>It is BAT where there is excessive oil, to use physical methods to remove the oil, such as centrifuge (Section 4.9.14.1) or air knife (Section 4.9.15). Alternatively, for large, quality critical and/or high-value parts, hand wiping can be used (see Section 4.9.15).</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Il Gestore ha in essere un sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015, dove si contemplano le attività inerenti la gestione dei processi produttivi. Il sistema di gestione qualità prevede una serie di procedure con le quali si provvede al controllo anche dei pezzi in ingresso prima di sottoporli ai trattamenti. I clienti si impegnano a fornire il materiale privo di oli/grassi. In presenza di materiale con olio in eccesso, lo stesso viene restituito al cliente.</p>
Cyanide degreasing			
2.7.1	413	It is BAT to replace cyanide degreasing with other technique(s), see Sections 5.2.5.3 and 4.9.5.	<p>NON PERTINENTE</p> <p>Processo produttivo non utilizzato.</p>
Solvent degreasing			
2.7.2	413	<p>Solvent degreasing can be replaced by other techniques (see Section 4.9.14 and specifically 4.9.14.2) in all cases in this sector as subsequent treatments are water-based and there are no incompatibility issues. There may be local reasons at an installation level for using solvent based systems, such as where:</p> <ul style="list-style-type: none"> • a water-based system can damage the surface being treated • there a specific customer has a specific quality requirement. 	<p>NON PERTINENTE</p> <p>Processo produttivo non utilizzato.</p>
Aqueous degreasing			
2.7.3	413	BAT is to reduce the use of chemicals and energy in aqueous degreasing systems by using longlife systems with solution regeneration and/or continuous maintenance, off-line or on-line (see Sections 4.9.14.4, 4.9.14.5, and 4.11.13).	<p>APPLICATA</p> <p>Il sistema di gestione qualità prevede una serie di procedure con le quali si provvede al controllo anche dei pezzi in ingresso prima di sottoporli ai trattamenti. I clienti si impegnano a fornire il materiale privo di oli/grassi. In presenza di materiale con olio in eccesso, lo stesso viene restituito al cliente.</p>
High performance degreasing			
2.7.4	413	For high performance cleaning and degreasing requirements, it is BAT to either use a combination of techniques (see Section 4.9.14.9), or specialist techniques such as dry ice or ultrasonic cleaning (see Sections 4.9.14.6 and 4.9.14.7).	<p>NON PERTINENTE</p> <p>Processo produttivo non utilizzato.</p>

BAT for specific processes				
Maintenance of degreasing solutions				
2.8	414	To reduce materials usage and energy consumption, it is BAT to use one or a combination of the techniques for maintenance and extending the life of degreasing solutions. Suitable techniques are given in Section 4.11.13.	APPLICATA	Il sistema di gestione qualità prevede una serie di procedure con le quali si provvede al controllo anche dei pezzi in ingresso prima di sottoporli ai trattamenti. I clienti si impegnano a fornire il materiale privi di oli/grassi. In presenza di materiale con olio in eccesso, lo stesso viene restituito al cliente. In questo modo si aumenta il tempo di vita della soluzione.
BAT for specific processes				
Pickling and other strong acid solutions – techniques for extending the life of solutions and recovery				
2.9	414	Where consumption of acid for pickling is high, it is BAT to extend the life of the acid by using one of the techniques in Section 4.11.14, or extend the life of electrolytic pickling acids by using electrolysis to remove by-metals and oxidise some organic compounds (see Section 4.11.8). Pickling and other strong acids may also be recovered or re-used externally, see Section 4.17.3 and 5.1.6.4, but may not be BAT in all cases.	APPLICATA	Al fine di prolungare la durata delle soluzioni acide, viene impiegato l'impianto FRIAL.
BAT for specific processes				
Recovery of hexavalent chromating solutions				
2.10	415	It is only BAT to recover hexavalent chromium in concentrated and expensive solutions such as black chromating solutions containing silver. Suitable techniques such as ion exchange or membrane electrolysis techniques used at the normal scale for the sector are referenced in Sections 4.10, 4.11.10 and 4.11.11. For other solutions, the make up costs for new chemicals are only EUR 3 - 4/l.	NON PERTINENTE	Processo produttivo non utilizzato.
BAT for specific processes				
Anodising				
2.11	415	In addition to the generic BAT, any relevant specific BAT for processes and chemicals (described above) apply to anodising. In addition, the following BAT apply specifically to anodising: <ul style="list-style-type: none"> • heat recovery: It is BAT to recover the heat from anodising sealing baths using one of the techniques described in Section 4.4.3. • recovery of caustic etch: It is BAT to recover caustic etch (see Section 4.11.5) if: <ul style="list-style-type: none"> o there is a high consumption of caustic solution o there is no use of any additive to inhibit the precipitation of the alumina o the etched surface achieved meets specifications. • closed loop rinsing: It is not BAT for anodising to use a closed rinsed water cycle with ion exchange, as the chemicals removed are of similar environmental impact and quantity to the chemicals required for regeneration • use PFOS-free surfactants (see Section 5.2.5.2). 	APPLICATA	Le vasche riscaldate presentano una opportuna coibentazione per ridurre la dispersione di calore. Sulle vasche riscaldate sono posizionate sfere flottanti in materiale plastico utilizzate per isolare la superficie della soluzione. Al fine di prolungare la durata delle soluzioni alcaline, viene impiegato apposito additivo. Sono presenti lavaggi in cascata per ridurre il consumo di acqua. Non sono utilizzati prodotti contenenti PFOS.

BAT for specific processes			
Continuous coil – large scale steel coil			
N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione
			Note
2.12	415	<p>In addition to the generic BAT described in Section 5.1, any relevant BAT for processes and chemicals (described above in Sections 5.1 and 5.2) apply to large scale steel coil coating. The following BAT apply specifically to coil processing:</p> <ul style="list-style-type: none"> • use real time process control to ensure constant process optimisation (see Section 4.1.5) • use energy efficient motors when replacing motors or for new equipment, lines or installations (see Section 4.4.1.3) • use squeeze rollers to prevent drag-out from process solutions or prevent the dilution of process solutions by drag-in of rinse-water (see Section 4.6 and 4.14.5) • switch the polarity of the electrodes in electrolytic degreasing and electrolytic pickling processes at regular intervals (see Section 4.8.3) • minimise the use of oil by using a covered electrostatic oiler (see Section 4.14.16) • optimise the anode-cathode gap for electrolytic processes (see Section 4.14.12) • optimise conductor roll performance by polishing (see Section 4.14.13) • use edge polishers to remove metal build-up formed at the edge of the strip. (see Section 4.14.14) • use edge masks to prevent overthrow when plating one side only (see Section 4.14.15). 	NON PERTINENTE
			Processo produttivo non utilizzato.
BAT for specific processes			
Printed circuit boards (PCBs)			
2.13	416	<p>In addition to the general BAT described in Section 5.1, any relevant BAT for processes and chemicals (described above in Sections 5.2 and 5.3) apply to printed circuit board production. The following BAT apply specifically to PCB manufacture:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rinsing: When rinsing between steps, use squeeze (wiper) rollers to reduce drag-out, sprays and multiple rinse techniques described for other processes in Sections 4.6, 4.7 and particularly 4.7.5) • manufacturing the inner layers: This area is changing rapidly, with technological advances driving customer specifications. Use techniques with low environmental impact, such as alternative techniques to oxide bonding, see Section 4.15.1 • dry resists: When developing dry resist (see Section 4.15.5): <ul style="list-style-type: none"> o reduce drag-out by rinsing with fresh developer solution o optimise the spraying of developer o control the concentrations of the developer solution o separate the developed resist from the effluent, such as by ultrafiltration • etching, in general: Use the drag-out and multiple rinse techniques described in Sections 4.6 and 4.7.10. Feed back the first rinse into the etching solution • acid etching: Monitor the concentration of acid and hydrogen peroxide regularly and maintain an optimum concentration (see Section 4.15.6) • alkali etching: Monitor the level of etchant and copper regularly and maintain an optimum concentration. For ammonia etching, regenerate the etching solution and recover the copper as described (see Section 4.15.7) • resist stripping: Separate the resist from the effluent by filtration, centrifuge or ultrafiltration according to the size of the flow (see Section 4.15.8) • stripping of the etch (tin) resist: Collect rinsing waters and concentrate separately. Precipitate the tin-rich sludge and send for external recovery (see Section 4.15.9) • disposal of spent solutions: Many solutions contain complexing agents, such as those used for: <ul style="list-style-type: none"> o immersion or direct plating o black or brown oxide process for inner layers It is BAT to assess and dispose of them according to Section 4.15.10 • to reduce air emissions from the application of solder mask: use high solids, low VOC resins (see Section 4.15.11). 	NON PERTINENTE
			Processo produttivo non utilizzato.

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI

Il Gestore ANOXIDALL S.p.A. è autorizzato a svolgere l'attività di cui punto 2.6 "Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³" dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, presso l'installazione sita in via Forgia 2, Comune di San Vito al Tagliamento, Zona Industriale Ponte Rosso a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzato un volume delle vasche destinate al trattamento di superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, riferito alla soglia AIA, pari a 200 m³, di cui 167 m³ destinati all'ossidazione anodica e 33 m³ destinati allo sgrassaggio quale fase di pre-trattamento alla verniciatura a polveri.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Punto di emissione C19 (Aspirazione pulitrici) – fino alla dismissione

Punto di emissione C23 (Impianto di pulitura)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Sostanze riportate nel D.Lgs. 152/2006, in Allegato 1, Parte 2, Tabella B:Clas se II (Ni)	1 mg/Nm ³

Punto di emissione C20 (Impianto sgrassaggio)

Inquinante	Valore limite
Acido fluoridrico	2 mg/Nm ³
SO ₂	10 mg/Nm ³
Ammoniaca	4 mg/Nm ³
Cr totale	0,2 mg/Nm ³
Alcalinità (come Na ₂ O)	50 mg/Nm ³

Punto di emissione C14, C21, C22 (Forni polimerizzazione)

Inquinante	Valore limite
Sostanze organiche totali (TOC)	50 mgC/Nm ³

Punto di emissione C24 (Aspirazione bordo vasche)

Punto di emissione C25 (Aspirazione bordo vasche)

Inquinante	Valore limite
SO ₂	10 mg/Nm ³
Ammoniaca	4 mg/Nm ³
Alcalinità (come Na ₂ O)	50 mg/Nm ³

Punto di emissione C26 (Cabina verniciatura a polvere)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	3 mg/Nm ³

Punto di emissione CT2 (Impianto ossidazione anodica – Generatore di vapore a gas metano 1,083 MW)

Inquinante	Valore limite
Polveri	5 mg/Nm ³
Ossidi di Azoto (NO ₂)	350 mg/Nm ³ (*)
(*) I valori limite di emissione sopra riportati si riferiscono ad un tenore volumetrico di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.	

Punto di emissione C12 (Impianto di sgrassaggio – Bruciatore a gas metano 174 kW)**Punto di emissione C13** (Impianto di verniciatura a polveri – Bruciatore a gas metano 700 kW)

Inquinante	Valore limite
Ossidi di Azoto (NO _x)	350 mg/ Nm ³ (*)
(*) I valori limite di emissione sopra riportati si riferiscono ad un tenore volumetrico di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.	

Vengono imposte le seguenti prescrizioni:

1. Il Gestore deve comunicare alla Regione FVG, al Comune di San Vito al Tagliamento e all'ARPA FVG l'attivazione del punto emissivo V25.
2. Il Gestore deve comunicare alla Regione FVG, al Comune di San Vito al Tagliamento e all'ARPA FVG la dismissione del punto emissivo C19.
3. Per il punto di emissione C13, dopo la sostituzione del bruciatore attuale con il nuovo bruciatore da 700 kW, il Gestore deve comunicare la messa in servizio ed effettuare una campagna di misurazione entro 90 giorni alla verifica del rispetto dei limiti imposti in autorizzazione. Gli esiti di tali misurazioni devono essere trasmesse, entro 90 giorni dall'esecuzione, per mezzo dell'applicativo AICA nella sezione "Carica Allegati".
4. Il Gestore è esonerato dall'effettuare controlli analitici alle emissioni in atmosfera per i punti emissivi C12 e C13 qualora effettuati correttamente le operazioni di manutenzione ordinaria secondo le indicazioni del Piano di Monitoraggio e Controllo in modo tale da mantenerne costante l'efficienza.

Indicazioni per il punto di emissione CT2:

Il Gestore non si vuole adeguare da subito alle disposizioni dell'art 273-bis secondo quanto previsto dal comma 6 per il punto di emissione CT2 e quindi dovrà presentare autonomamente istanza di autorizzazione entro le date previste dalla norma.

Prescrizione per il punto di emissione CT2:

Entro 90 giorni dal ricevimento dell'Autorizzazione il Gestore deve trasmettere alla Regione FVG le seguenti informazioni:

- Nome e sede legale del gestore e sede dello stabilimento in cui sono ubicati gli impianti, se fissi;
- Classificazione secondo le definizioni dell'articolo 268, comma 1, lett. da gg-bis) a gg-septies);
- Classificazione dei combustibili utilizzati (biomassa solida, altri combustibili solidi, gasolio, altri combustibili liquidi, gas naturale, altri combustibili gassosi) e relativi quantitativi;
- Potenza termica nominale;
- Numero previsto di ore operative annue;
- Carico medio di processo;
- Data di messa in esercizio o, se tale data non è nota, prove che la messa in esercizio dei medi impianti di combustione esistenti sia antecedente al 20 dicembre 2018.
- Settore di attività dello stabilimento o del medio impianto di combustione secondo il codice NACE.

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. In caso di misure in continuo, le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se nessuna delle medie di 24 ore supera i valori limite di emissione e se nessuna delle medie orarie supera i valori limite di emissione di un fattore superiore a 1,25 (rif. Punto 2.2 Allegato VI Parte V D.Lgs. 152/06 e smi).
4. 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.).
5. 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
6. Per quanto concerne le caratteristiche costruttive dei camini, le aree di campionamento e i siti di misurazione, Il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG con il 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.2 rev. 0 del 19/07/2019, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:
http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html
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. Si precisa inoltre che la postazione di campionamento dovrà avere le caratteristiche dimensionali adatte alla movimentazione di sonde aventi lunghezze adeguate per l'analisi dello specifico camino.
7. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.
8. 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;
9. Il Gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
10. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.

Sono autorizzate le emissioni diffuse delle linee di trattamento fanghi derivanti dagli impianti di trattamento acque e vengono stabilite le seguenti prescrizioni:

1. Tutte le attività di trattamento fanghi devono essere condotte in modo da prevenire la formazione ed evitare per quanto possibile la diffusione di sostanze odorigene;
2. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili sulla base delle migliori tecnologie disponibili devono essere convogliate; le emissioni diffuse devono essere contenute nel maggior modo possibile;
3. Il Gestore deve esercire la linea di trattamento fanghi secondo le migliori tecniche disponibili, adottando tutte le cautele atte a contenere il più possibile le emissioni in atmosfera di inquinanti in forma diffusa, in ottemperanza alle prescrizioni generali dettate dall'Allegato V alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

Emissioni odorigene:

In caso di conclamato disagio olfattivo esterno, verificato ed accertato dal Comune di San Vito al Tagliamento, il Gestore, in concerto con ARPA FVG e Comune, dovrà adottare opportuni accorgimenti tesi ad individuare puntualmente le cause e ad eliminarne gli effetti.

SCARICHI IDRICI

Scarico	Provenienza reflui	Sistema di trattamento	Corpo recettore
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

Vengono imposte le seguenti prescrizioni per gli scarichi:

1. Gli scarichi A, C e D devono rispettare i limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali di Tab. 3, Allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/06
2. 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.
3. Entro **3 mesi** dal rilascio dell'Autorizzazione, il Gestore deve realizzare un nuovo pozzetto per il campionamento dello scarico D, posto a valle di quello attualmente in uso, che presenti al suo interno un'unica condotta in ingresso e un'unica condotta in uscita.

RIFIUTI

In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve trasmettere a Regione e ARPA FVG le planimetrie aggiornate.

RUMORE

Il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di San Vito al Tagliamento approvato in data 30/03/2017.

MONITORAGGI PREVISTI DALL'ART.29-SEXIES, COMMA 6BIS DEL D. LGS. 152/2006

Entro 60 giorni dal ricevimento dell'Autorizzazione, il Gestore deve trasmettere alla Regione FVG una Relazione di proposta per i controlli previsti al comma 6-bis dell'art.29-sexies D.Lgs. n.152/2006 smi, redatta secondo le indicazioni delle apposite Linee Guida di ARPA FVG, reperibili all'indirizzo <http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/rischi-industriali/normativa/AIA-MONITORAGGI-AGGIUNTIVI.-Linee-Guida.html>.

CONCLUSIONI SULLE BAT RIFERITE ALL' ATTIVITÀ IPPC

A meno che la Regione FVG non preveda specifici calendari, entro due anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività di "Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³" di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, e pertinenti all'installazione, il Gestore deve trasmettere una nuova istanza di riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione dell'installazione nel suo complesso.

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 dall'ARPA FVG. I campionamenti, analisi, misure, verifiche e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista qualificato secondo quanto previsto dalle norme di settore e messi a disposizione dell'autorità di 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 o che siano percettibili all'esterno dello stabilimento, 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 al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG.

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.

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'AIA, dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento 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 s.m.i., che dei sistemi di trattamento dei reflui.

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 s.m.i. 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
- f) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee.

Le caratteristiche costruttive dei 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, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web : http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

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.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

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_industriali.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 previste 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 FVG si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità 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 delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelievo, 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.

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, 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 di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e non Sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "carica allegato" scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazioni puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione di effettuazione delle 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 pari ad almeno la durata dell'Autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere tenuta 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.

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.

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 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

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo		Metodi
	C14 C21 C22 Forno polimerizzazione	CT2 C13* Impianti termici	C20 Impianto di sgrassaggio	C23 Impianto di pulitura	C24 Aspirazione da Cappe sottotetto - Aspirazione bordo vasche	C25 Aspirazione bordo vasche	C26 Cabina di verniciatura a polvere	Continuo	Discontinuo	
Polveri totali				X			X		ANNUALE	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Sostanze organiche volatili, come TOC	X								ANNUALE	
Alcalinità (come NA2O)			X		X	X			ANNUALE	

Acido Fluoridrico			X						ANNUALE
SO2			X		X	X			ANNUALE
Ammoniac a			X		X	X			ANNUALE
Cromo totale			X						ANNUALE
Nichel				X					ANNUALE
Ossidi di Azoto (NOx)		X							ANNUALE

* una tantum

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza

Tab.2 - Sistemi di trattamento emissioni

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
C23	ciclone e filtro a maniche	Funzionamento generale e aspiratore	Controllo visivo	Giornaliero	Registro
		Pale in gomma e valvola stellare	Controllo visivo		
		Maniche filtranti e pannello di comando	Controllo visivo	Settimanale	
		Sacchi	Livello polveri	Mensile	
		Bulloneria e parti meccaniche	Ingrassaggio e serraggio		
		Maniche filtranti	Sostituzione		
C24 C25	scrubber ad umido	Funzionamento generale e aspiratore	Controllo visivo	Giornaliero	Registro
		Display	Controllo visivo del pH		
		Pompa invio acqua	Verifica funzionamento		
		Acqua all'interno della colonna	Controllo visivo		
		Soda caustica	Controllo livello		
		Vasca	Svuotamento e successivo riempimento	Settimanale	
		Ugelli, gruppo di separazione, corpo di riempimento	controllo visivo	Quindicinale	
		tubazioni e condutture	Controllo visivo		
		Pompe, serrande, valvole e sonde	Controllo visivo		
		Quadro sonda	Controllo corrispondenza		
		Bulloneria	Ingrassaggio e serraggio	Annuale	
		Gruppo di separazione, ugelli, componentistica	Sostituzione	Secondo necessità	

C26	filtro a cartucce	Funzionamento generale e aspiratore	Controllo visivo	Giornaliera	Registro
		Sistema pulizia cartucce	Controllo visivo		
		Bulloneria e parti meccaniche	Ingrassaggio e serraggio	Mensile	
		Cartucce coniche filtranti	Controllo visivo		
		Castello raccolta polveri	Livello polveri		
		Cartucce coniche filtranti	Sostituzione	Secondo necessità	
CT2 - C12 - C13		Impianti di combustione	Verifica funzionale e manutenzione generale	Annuale	

Acqua

Nella tabella 3 vengono specificati la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento a utilizzare.

Tab.3 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarichi			Modalità di controllo	Metodi
	A	C	D		
pH	X	X	X	Semestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Solidi sospesi totali	X	X	X	Semestrale	
Alluminio	X			Semestrale	
Cromo (Cr) e composti	X			Semestrale	
Manganese	X			Semestrale	
Nichel (Ni) e composti	X			Semestrale	
Selenio	X			Semestrale	
Solfati	X			Semestrale	
Cloruri	X			Semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X			Semestrale	
Azoto nitroso (come N)	X			Semestrale	
Azoto nitrico (come N)	X			Semestrale	
Fluoruri	X			Semestrale	

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

Tab.4 – Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Scarico A	Depuratore chimico fisico	Acqua in entrata	Sonda pH	Vasca	G, M, A	Registro su carta
		Latte di calce	Sonda pH	Vasca		
		Acqua predecantazione	Sonda pH	Vasca		
		Acqua decantazione	Sonda pH	Vasca		
		Acqua in uscita	Sonda torbidità	Vasca		
		Acqua in uscita	Sonda temperatura	Pozzetto ispezione finale		
			Sonda redox			
			Sonda pH			
			Sonda conducibilità			
			Sonda torbidità			

G = frequenza giornaliera (controllo visivo, pulizia dispositivi)

M = frequenza mensile (controllo visivo, manutenzione ordinaria da parte di ditta esterna, verifica di taratura)

A = frequenza annuale (manutenzione preventiva)

Rumore

Qualora si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, il Gestore dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici anche presso il recettore sensibile individuato **all'esterno del confine di proprietà dell'asilo nido "l'Abbraccio"**. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dal PCCA approvato in data 30 marzo 2017 dal Comune di San Vito al Tagliamento.

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 indicate 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 competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Rifiuti

Il Gestore deve effettuare la caratterizzazione di base dei rifiuti prodotti almeno una volta all'anno e trasmettere, unitamente alla relazione da presentare entro il 30 aprile di ogni anno solare, una lista dei rifiuti prodotti nell'anno precedente.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

La tabella 5 specifica i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e i punti critici degli impianti

Tab.5 – Controlli sui macchinari e punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	registrazione
Vasche ossidazione	Tenuta	Ispezione visiva giornaliera/interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	Registro
Trattamenti emissioni	Come tab.2	Come tab. 3	Registro
Impianto di trattamento acque	parametri acque di scarico strumentazione di processo/sensori/allarmi/attuatori: taratura/ripetitivà/prontezza/sensibilità/precisione/efficienza efficienza pompe/dosatori filtropressa	Condizioni generali di efficienza dell'impianto/interventi di manutenzione indicativamente in corrispondenza ai controlli di tab. 5; sui singoli apparati secondo indicazione del costruttore	Registro
Serbatoi o contenitori soda e acidi	Integrità	Ispezione visiva giornaliera contenitori in stoccaggio e aree di stoccaggio/interventi in corrispondenza a fallanze	Registro
Gestione acque meteoriche di dilavamento piazze	Attività scarico/carico materiali	Procedure interne di gestione dei piazzali	Registro
Aree di deposito temporaneo rifiuti	ristagni acque eventi incidentali	Ispezione visiva giornaliera	Registro

Tab.6 – interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di verniciatura-vasche di lavaggio	Svuotamento pulizia-ripristino acqua	Settimanale	Registro
Impianto di verniciatura-vasche di processo	Aggiunta prodotti	A necessità	
Impianto di verniciatura-vasche di processo	Svuotamento-pulizia-ripristino soluzione di processo	A necessità	
Impianto di verniciatura-demineralizzatore	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di verniciatura-forno di asciugatura	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di verniciatura-cabina di verniciatura	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di verniciatura-forno di polimerizzazione	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	

Impianto di verniciatura-abbattitore polveri	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di verniciatura-imbaltatrice	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di ossidazione-vasche di lavaggio	Svuotamento-pulizia-ripristino acqua	Settimanale	
Impianto di ossidazione-vasche di processo	Aggiunta prodotti	A necessità	
Impianto di ossidazione-vasche di processo	Svuotamento-pulizia-ripristino soluzione di processo	A necessità	
Impianto di ossidazione-demineralizzatori	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	
Impianto di ossidazione-barre	Controllo funzionamento generale-pulizia	Settimanale	

Tab.7 – Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo acqua per tonnellata di prodotto finito	m ³ /t	Annuale	Supporto informatico
Consumo gas per tonnellata di prodotto finito	Nm ³ /t	Annuale	Supporto informatico
Consumo energia elettrica per tonnellata di prodotto finito	KWh/t	Annuale	Supporto informatico

ATTIVITÀ 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.



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment recipient]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

**FRIULOVEST BANCA
CREDITO COOPERATIVO**

AGENZIA/UFFICIO

Filiale di SAN VITO AL T.

PROV. *PN*

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

4. **ANOXIDALL SPA**

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

SAN VITO AL TAGLIAMENTO

P N

0 0 1 1 7 0 6 0 9 3 9

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

5. [Empty fields for second party]

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE

7. COD. TERRITORIALE (*)

8. CONTENZIOSO

9. CAUSALE

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

T I 6
codice sub. codice (*)

[Empty box for territorial code]

[Empty box for contentious]

P A

[Empty box for act/document extremes]

11. CODICE TRIBUTO

12. DESCRIZIONE (*)

13. IMPORTO

14. COD. DESTINATARIO

4 5 6 T
[Empty grid for tax code]

IMPOSTA BOLLO
[Empty grid for description]

80,00
[Empty grid for amount]

[Empty grid for destination code]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

80,00

EURO (lettere)

[Empty box for amount in letters]

ESTREMI DEL VERSAMENTO
DA COMPIRE AL CHIEDENTE AL CONCESSIONARIO DELLA BANCA O DELLE POSTE

DATA	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE
18 MAG. 2021	08805 65011

**FRIULOVEST BANCA
CREDITO COOPERATIVO
Filiale di SAN VITO AL T.**

[Signature]