



Provincia
di Modena

Verbale n. 378 del 11/10/2011

Oggetto: PROCEDURA DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE (VIA) AI SENSI DELLA L.R. 9/99 TITOLO III, COME INTEGRATA AI SENSI DEL VIGENTE D.LGS.152/06 - PROGETTO DI INSTALLAZIONE DI IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI ZINCO, TRAMITE LA FUSIONE DI ROTTAMI, COLATICCI E GRANELLA, E CONSEGUENTE MODIFICA ED AMPLIAMENTO DELLO STABILIMENTO PRODUTTIVO ESISTENTE IN COMUNE DI MODENA. PROPONENTE: METALSIDER 2 SRL. ESITO DELLA PROCEDURA DI VIA.

Pagina 1 di 7

GIUNTA PROVINCIALE

Il 11 OTTOBRE 2011 alle ore 09:30 si riunisce nella sala delle proprie sedute la Giunta provinciale, presieduta dal Presidente della Provincia EMILIO SABATTINI con l'assistenza del Segretario Generale GIOVANNI SAPIENZA.

Sono presenti 9 membri su 9, assenti 0. In particolare risultano:

SABATTINI EMILIO	Presidente della Provincia	Presente
GALLI MARIO	Assessore provinciale	Presente
MALAGUTI ELENA	Assessore provinciale	Presente
ORI FRANCESCO	Assessore provinciale	Presente
PAGANI EGIDIO	Assessore provinciale	Presente
SIROTTI MATTIOLI DANIELA	Assessore provinciale	Presente
TOMEI GIAN DOMENICO	Assessore provinciale	Presente
VACCARI STEFANO	Assessore provinciale	Presente
VALENTINI MARCELLA	Assessore provinciale	Presente

Il Presidente, constatata la presenza del numero legale, pone in trattazione il seguente argomento:

Delibera n. 378

PROCEDURA DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE (VIA) AI SENSI DELLA L.R. 9/99 TITOLO III, COME INTEGRATA AI SENSI DEL VIGENTE D.LGS.152/06 - PROGETTO DI INSTALLAZIONE DI IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI ZINCO, TRAMITE LA FUSIONE DI ROTTAMI, COLATICCI E GRANELLA, E CONSEGUENTE MODIFICA ED AMPLIAMENTO DELLO STABILIMENTO PRODUTTIVO ESISTENTE IN COMUNE DI MODENA. PROPONENTE: METALSIDER 2 SRL. ESITO DELLA PROCEDURA DI VIA.

Oggetto:

PROCEDURA DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE (VIA) AI SENSI DELLA L.R. 9/99 TITOLO III, COME INTEGRATA AI SENSI DEL VIGENTE D.LGS.152/06 - PROGETTO DI INSTALLAZIONE DI IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI ZINCO, TRAMITE LA FUSIONE DI ROTTAMI, COLATICCI E GRANELLA, E CONSEGUENTE MODIFICA ED AMPLIAMENTO DELLO STABILIMENTO PRODUTTIVO ESISTENTE IN COMUNE DI MODENA. PROPONENTE: METALSIDER 2 SRL. ESITO DELLA PROCEDURA DI VIA.

Il giorno 04/03/2011, la Società Metalsider2 Srl ha presentato, presso lo Sportello Unico per le Imprese del Comune di Modena, domanda per avviare la procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, ai sensi del Titolo III della L.R.9/99 "Disciplina della procedura di valutazione dell'impatto ambientale" e della parte Seconda del vigente D.Lgs.152/06, del progetto denominato *"Progetto di installazione di impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella, e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente"*, localizzato in Via per Villavara n.15 in Comune di Modena.

La suddetta domanda è stata presentata a firma del sig. Romano Sassi, in qualità di legale rappresentante della Ditta METALSIDER 2 Srl, con sede legale in Via per Villavara n.15/A, in Comune di Modena, ed è pervenuta alla Provincia di Modena il giorno 15/03/2011 (prot. n.26364/8.1.5 del 21/03/2011).

Contestualmente è stato richiesto il rilascio dei seguenti provvedimenti autorizzativi e/o atti di assenso:

- Pronuncia di compatibilità ambientale, ai sensi della L.R. 9/99;
- Modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs.152/2006;
- Modifica dell'Iscrizione al Registro Provinciale delle imprese che effettuano le operazioni di recupero rifiuti ai sensi dell'art.216 D.Lgs.152/06.

La modifica oggetto della procedura di VIA consiste nella installazione di un impianto di fusione, costituito da un forno e i relativi impianti di servizio, di un impianto di trasporto pneumatico del polverino e di un impianto di raffreddamento del forno di alligazione.

Il progetto, ai sensi della L.R. 9/99, come modificata dal vigente D.Lgs. 152/06, riguarda pertanto la modifica di un impianto rientrante nella categoria B.2.13) *"Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia) con una capacità di fusione superiore a 10 tonnellate per il piombo e il cadmio o a 50 tonnellate per tutti gli altri metalli al giorno"*.

Pertanto il progetto oggetto della presente procedura rientra nella categoria B.2.57 bis) *"Modifiche o estensioni di progetti di cui all'Allegato A.2 o all'allegato B.2 già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'Allegato A.2)"* della L.R. 9/99, come modificata dal vigente D.Lgs. 152/06.

Il proponente ha richiesto l'attivazione della procedura di Valutazione di Impatto Ambientale volontaria.

L'Autorità competente per il procedimento è la Provincia di Modena.

Ai sensi dell'art. 14, comma 2, della Legge Regionale 9/1999, l'avviso dell'avvenuto deposito degli elaborati tecnici è stato pubblicato in data 13/04/2011 sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna n. 56, nonché sul quotidiano locale "Gazzetta di Modena" e sul

sito web della Provincia ed è stato avviato il periodo di 60 giorni per la libera consultazione degli elaborati e la presentazione di osservazioni da parte dei soggetti interessati.

Il S.I.A. ed i relativi elaborati progettuali sono stati continuativamente depositati per 60 giorni, dal 13/04/2011, data dell'avviso sul Bollettino Ufficiale della Regione, al 12/06/2011, al fine della libera consultazione da parte dei soggetti interessati presso:

- Servizio Valutazioni, Autorizzazioni e Controlli Ambientali Integrati della Provincia di Modena - U.O. VIA, Via J. Barozzi n. 340, Modena;
- Comune di Modena, pubblicazione all'Albo pretorio con Numero Registro: 2011/225;
- Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna, Via dei Mille, 21 – 40121 Bologna, come attestato con nota del 26/09/2011, ns. prot. 85458/8.1.5 del 28/09/2011.

Durante il periodo di deposito, e successivamente a tale periodo, non è pervenuta alla Provincia alcuna osservazione scritta in merito al progetto.

La Conferenza di Servizi, convocata ai sensi della Legge 7 agosto 1990 n. 241, si è insediata il giorno 18/04/2011, per l'illustrazione del progetto e del SIA da parte del proponente, per l'organizzazione dei lavori della Conferenza, nonché per la verifica della completezza della documentazione presentata.

Poiché la valutazione di impatto ambientale (V.I.A.) positiva per i progetti relativi alle attività produttive di cui all'art. 6 comprende e sostituisce tutte le autorizzazioni e gli atti di assenso comunque denominati in materia ambientale e paesaggistico-territoriale, per l'impianto in esame sono stati chiamati a far parte della Conferenza di Servizi i rappresentanti legittimati dei seguenti Enti:

- Provincia di Modena;
- Comune di Modena;
- ARPA – Sezione provinciale di Modena ;
- AUSL – Dipartimento Sanità Pubblica di Modena.

Con nota del responsabile del procedimento, prot. n. 53294/8.1.5 del 01/06/2011, sono state richieste al proponente le integrazioni necessarie alla migliore valutazione del progetto sottoposto al procedimento di Valutazione d'Impatto Ambientale, riportate nel Paragrafo 1. *Premesse* del Rapporto sull'Impatto Ambientale, allegato al presente atto a formarne parte integrante e sostanziale.

Ai sensi del comma 3, art. 13 della L.R. n. 9/1999 sono stati sospesi i termini del procedimento a partire dalla data della richiesta di integrazioni e fino alla presentazione di queste.

In data 14/07/2011 (ns. prot. 67173/8.1.5 del 14/07/2011) METALSIDER 2 Srl ha presentato, presso la Provincia di Modena, le integrazioni richieste. Contestualmente sono stati riattivati i termini del procedimento di V.I.A.

In data 05/08/2011 (ns. prot. 75008/8.1.5 del 11/08/2011), a completamento delle integrazioni presentate in data 14/07/2011, METALSIDER 2 Srl ha presentato la documentazione relativa alla richiesta di autorizzazione allo scarico.

In data 13/09/2011, la Giunta provinciale ha deliberato (DGP n. 337 del 13/09/2011) di prorogare di 60 giorni i termini del comma 7 dell'art. 18 della Legge Regionale n. 9/99.

Infine, in data 14/09/2011 la Metalsider2 Srl ha presentato delle integrazioni volontarie in quanto ha notato alcune imprecisioni rispetto ai dati comunicati e alle planimetrie presentate.

La Conferenza si è poi riunita in data 22/09/2011; durante la seduta il proponente ha consegnato agli atti delle integrazioni volontarie relative alle emissioni in atmosfera.

In data 05/10/2011 la Metalsider2 Srl ha presentato un aggiornamento della scheda L – stato di progetto.

Al fine di valutare le suddette integrazioni e concludere l'istruttoria, la Conferenza ha programmato la riunione conclusiva per il giorno 06/10/2011. In sede di Conferenza il rappresentante del proponente ha comunicato e dichiarato che:

- verrà pavimentata e utilizzata per lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso un'area pari a 2.035mq.
- è in possesso del Certificato di Prevenzione Incendi, per il quale verrà chiesta la modifica a seguito dell'installazione del nuovo forno.
- il forno fusorio, con capacità fusoria calcolata in 5000 kg/h, sarà dotato di n.2 bruciatori con potenzialità totale di 756.800 Kcal/h, alimentati a gas metano;
- in riferimento alle emissioni E1, E2, E6, considerati i buoni livelli tecnologici raggiunti ed al fine di promuovere un ulteriore miglioramento delle condizioni di gestione dell'impianto, ritiene ammissibile, e pertanto propone la riduzione del 10%, rispetto ai limiti attualmente autorizzati, della concentrazione dei seguenti inquinanti: polveri, Ni, Pb.

I verbali delle conferenze sono depositati presso gli Uffici dell'Autorità competente, Provincia di Modena.

Durante lo svolgimento dei lavori istruttori della Conferenza di Servizi, sono pervenuti i seguenti pareri in merito alla procedura:

- AUSL di Modena, parere prot.69351 del 21/09/2011;
- Comune di Modena, parere prot. 110523 del 21/09/2011;
- ARPA Sezione provinciale di Modena – Distretto Urbano, parere AIA, prot. PGMO/2011/14982 del 05/10/2011;
- ARPA Sezione provinciale di Modena – Distretto Urbano, parere VIA, prot. PGMO/2011/14984 del 05/10/2011;
- Servizio Pianificazione Territoriale, Ambientale e della Mobilità della Provincia di Modena (prot.77246 del 25/08/2011);
- U.O. Servizio Gestione Rifiuti della Provincia di Modena (prot.79394 del 02/09/2011).

Durante la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi del 06/10/2011 si è proceduto alla lettura, alla redazione della versione definitiva e alla firma del Rapporto Ambientale.

La Conferenza di Servizi, al termine dei propri lavori istruttori, ha formulato le seguenti conclusioni:

- dall'esame degli strumenti della pianificazione territoriale vigente non emergono vincoli che precludano la realizzazione del progetto;
- l'impianto appare sufficientemente descritto, utilizza tecnologie ed apparecchiature che raggiungono adeguati livelli di prestazione e che lo rendono complessivamente compatibile con le tematiche ambientali considerate;
- dall'esame delle singole componenti ambientali e dal confronto tra la situazione ante operam e post operam, si valuta che l'intervento in oggetto, nella sua globalità, sia ambientalmente compatibile, in quanto:
 - si inserisce in un'area impiantistica già utilizzata per le medesime attività;
 - l'attività dell'impianto non aumenta in modo significativo la pressione ambientale nei confronti della risorsa idrica, del suolo, del sottosuolo e dell'atmosfera;
 - le soluzioni costruttive adottate risultano adeguate alla natura dell'opera;
 - gli impatti dovuti a rumore e vibrazioni, sia in fase di esercizio che di cantiere, sono ritenuti accettabili;

- le mitigazioni e compensazioni degli impatti previsti nel presente Rapporto e nel Piano di Sorveglianza e Controllo previsto nell'AIA, permetteranno di assicurare un sufficiente livello di attenuazione delle pressioni ambientali;
- non vi saranno incrementi di traffico significativi;
- non si rilevano particolari criticità in relazione alla salute pubblica;

In occasione della seduta conclusiva, tenutasi in data 06/10/2011, la Conferenza dei Servizi ha ritenuto il progetto denominato *“Progetto di installazione di impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella, e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente”*, localizzato in Via per Villavara n.15 in Comune di Modena, presentato da METALSIDER2 Srl, ambientalmente compatibile.

Nella stessa data la Conferenza ha inoltre approvato, all'unanimità dei presenti, il Rapporto Ambientale ed espresso la Valutazione d'Impatto Ambientale positiva a condizione che siano rispettate le prescrizioni riportate ai paragrafi 2.C, 3.C e 4.C del Rapporto Ambientale (allegato a far parte integrante e sostanziale del presente atto), nelle autorizzazioni, nei nulla osta e nei pareri rilasciati.

A seguito della conclusione dei lavori della Conferenza, il Dirigente del Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti della Provincia di Modena ha firmato il provvedimento prot. n. 87991 del 06/10/2011, relativo alla Iscrizione al Registro Provinciale delle imprese che effettuano le operazioni di recupero rifiuti ai sensi dell'art.216 D.Lgs.152/06. Suddetto atto verrà allegato all'AIA e ne costituirà l'Allegato II.

Pertanto, a seguito della conclusione dei lavori della Conferenza e del rilascio dell'Iscrizione sopra citata, il Dirigente del Servizio Valutazioni, Autorizzazioni e Controlli ambientali integrati della Provincia di Modena ha firmato la Determinazione dirigenziale n. 402 del 07/10/2011, relativa alla Autorizzazione Integrata Ambientale.

Il Rapporto sull'Impatto Ambientale approvato dalla Conferenza di Servizi il giorno 06/10/2011 e la Determinazione dirigenziale n. 402/2011 sono allegati al presente atto e ne costituiscono parte integrante e sostanziale.

Sulla base delle autorizzazioni, dei nulla osta e dei pareri pervenuti durante la fase istruttoria, la procedura di V.I.A. in oggetto comprende e sostituisce, ai sensi dell'art. 17 L.R. 9/99, le seguenti autorizzazioni:

- approvazione del progetto;
- pronuncia di compatibilità ambientale, ai sensi del Titolo III della L.R. 9/99 (Provincia di Modena);
- parere sulla procedura di V.I.A., ai sensi della L.R. 9/99, (Comune di Modena);
- conformità urbanistica (Comune di Modena);
- Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs 152/06 (Provincia di Modena);
- Iscrizione al Registro Provinciale delle imprese che effettuano le operazioni di recupero rifiuti ai sensi dell'art.216 D.Lgs.152/06 (Provincia di Modena).

Il responsabile del procedimento è l'Ing. Alberto Pedrazzi, Dirigente del Servizio Valutazioni, Autorizzazioni e Controlli Ambientali Integrati.

Si informa che il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è la Provincia di Modena, con sede in Modena, viale Martiri della Libertà 34, e che il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Direttore dell'Area Territorio ed Ambiente.

Le informazioni che la Provincia deve rendere ai sensi dell'art. 13 del D.lgs. 196/2003 sono contenute nel “Documento Privacy”, di cui l'interessato potrà prendere visione presso la

segreteria dell'Area Ambiente e Sviluppo Sostenibile della Provincia di Modena e nel sito internet dell'Ente www.provincia.modena.it.

Il presente atto non comporta impegno di spesa, né diminuzione o accertamento di entrata o variazione del patrimonio.

Il Dirigente responsabile del Servizio interessato ha espresso parere favorevole in ordine alla regolarità tecnica in relazione alla proposta della presente delibera, ai sensi dell'articolo 49 del Testo Unico degli Enti locali.

Per quanto precede,

ad unanimità di voti favorevoli, espressi nelle forme di legge,

LA GIUNTA DELIBERA

- 1) di esprimere la Valutazione d'Impatto Ambientale positiva, ai sensi dell'art. 16 della L.R. 9/99, del progetto denominato "*Progetto di installazione di impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella, e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente*", localizzato in Via per Villavara n.15 in Comune di Modena, presentato da METALSIDER2 Srl, in quanto ambientalmente compatibile, a condizione che siano rispettate le prescrizioni definite nel Rapporto Ambientale, nonché nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (Det. n. 402/2011), allegati al presente atto e che ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
- 2) di dare atto che la presente valutazione d'impatto ambientale comprende e sostituisce, ai sensi dell'art. 17 L.R. 9/99, i seguenti atti:
 - approvazione del progetto;
 - pronuncia di compatibilità ambientale, ai sensi del Titolo III della L.R. 9/99 (Provincia di Modena);
 - parere sulla procedura di V.I.A., ai sensi della L.R. 9/99, (Comune di Modena);
 - conformità urbanistica (Comune di Modena);
 - Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs 152/06 (Provincia di Modena);
 - Iscrizione al Registro Provinciale delle imprese che effettuano le operazioni di recupero rifiuti ai sensi dell'art.216 D.Lgs.152/06 (Provincia di Modena).
- 3) di stabilire inoltre, ai sensi dell'art. 17, comma 7, L.R. 9/99, che l'efficacia temporale della presente Valutazione d'Impatto Ambientale è fissata in anni cinque (5);
- 4) di trasmettere copia dell'atto deliberativo alla ditta proponente e ai componenti della Conferenza dei Servizi, nonché alla Regione Emilia Romagna ai sensi dell'art. 16 della L.R.26/2004;
- 5) di stabilire che l'atto deliberativo sia pubblicato, per estratto, nel Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna e per intero sul sito web della Provincia;
- 6) di confermare le spese istruttorie della procedura di Valutazione di Impatto Ambientale a carico del proponente in misura dello 0,04% del costo di realizzazione del progetto, per un importo di € 232,00; importo che verrà incassato dallo Sportello Unico per le Imprese del Comune di Modena;
- 7) di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al Tribunale Amministrativo Regionale entro sessanta (60) giorni,

nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro centoventi (120) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione dell'atto deliberativo all'interessato;

8) di rendere l'atto deliberativo immediatamente eseguibile.

Della suesesa delibera viene redatto il presente verbale

Il Presidente
EMILIO SABATTINI

Il Segretario Generale
GIOVANNI SAPIENZA



Provincia di Modena

SERVIZIO VALUTAZIONI, AUTORIZZAZIONI E CONTROLLI AMBIENTALI INTEGRATI

Dirigente PEDRAZZI ALBERTO

Determinazione n° 402 / 07/10/2011

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. **DITTA METALSIDER 2 S.R.L.**
IMPIANTO DI FUSIONE E LEGA DI METALLI NON FERROSI (ZINCO), COMPRESI I
PRODOTTI DI RECUPERO (AFFINAZIONE, FORMATURA IN FONDERIA) SITO IN VIA
VILLAVARA N.15 A VILLAVARA DI MODENA. (RIF.INT. N. 29/ 02077140354)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA SOSTANZIALE

Richiamato il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n.152 “Norme in materia ambientale” e successive
modifiche, ed in particolare il D.Lgs. 128/10 (che ha sostituito e abrogato il D.Lgs. 59/05);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 che attribuisce alle Province le funzioni di
Autorità Competente in materia di AIA;

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare
24/02/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli
previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione
integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in
relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate
dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle
istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione
e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle
Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge
Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente esistono:

- le “linee guida recanti i criteri per l’individuazione delle migliori tecniche disponibili” relativamente
al settore IPPC in oggetto – allegato V al Decreto 31 gennaio 2005 del Ministero Dell’Ambiente e
della Tutela del Territorio ai sensi dell’art. 3 comma 2 del D.Lgs. 372/99;
- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) del maggio 2005 presente all’indirizzo
internet “eippcb.jrc.es” già formalmente adottato dalla Commissione Europea;

premesso inoltre che, per gli aspetti riguardanti, da un lato, i criteri generali essenziali che
esplicitano e concretizzano i principi informatori della Direttiva 96/61/CE per uno svolgimento
omogeneo della procedura di autorizzazione e, dall’altro, la determinazione del “Piano di

Monitoraggio e Controllo”, il riferimento è costituito:

- dal BREF “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
-dagli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale - serie generale 135 del 13 giugno 2005:

1. “Linee guida generali per la individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 59/05-ndr)”;
2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”.

richiamata l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con det. 1100 del 08/11/06, modificata con det. 570 del 03/12/2008 e det. n. 234 del 18/10/2010 a Metalsider 2 s.r.l. in qualità di gestore dell'impianto per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno sito in via Villavara n.15 a Villavara di Modena;

vista la domanda presentata allo Sportello Unico per le Imprese del Comune di Modena il 04/03/2011 da Metalsider 2 s.r.l., pervenuta alla Provincia di Modena il giorno 15/03/2011 (prot. n.26364/8.1.5 del 21/03/2011), per avviare la procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, ai sensi del Titolo III della L.R.9/99 “Disciplina della procedura di valutazione dell'impatto ambientale” e della parte Seconda del vigente D.Lgs.152/06, del progetto denominato “Progetto di installazione di impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella, e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente”, localizzato in Via per Villavara n.15 in Comune di Modena. Contestualmente è stato richiesto il rilascio dei seguenti provvedimenti autorizzativi e/o atti di assenso:

- Pronuncia di compatibilità ambientale, ai sensi della L.R. 9/99;
- Modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs. 152 / 2006;
- Modifica dell'Iscrizione al Registro Provinciale delle imprese che effettuano le operazioni di recupero rifiuti ai sensi dell'art.216 D.Lgs.152/06.

dato atto che:

- la procedura di VIA assorbe e sostituisce tutte le procedure e gli obblighi dell'Autorità Competente relativamente al rilascio di AIA; pertanto, si rimanda agli atti relativi a tale procedura relativamente alla documentazione istruttoria e procedimentale;
- il progetto prevede l'installazione di un impianto di fusione, costituito da un forno e i relativi impianti di servizio, di un impianto di trasporto pneumatico del polverino e di un impianto di raffreddamento del forno di alligazione.

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi tenutasi in data 06/10/2011 ai sensi del titolo III della L.R. 18 maggio 1999, n. 9 e degli artt. 14 e segg. della L. 7 agosto 1990, n. 241 per la valutazione del suddetto progetto, che ha espresso parere favorevole in merito al relativo Rapporto sull'Impatto Ambientale (con prescrizioni);

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è l'ing. Alberto Pedrazzi;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è la Provincia di Modena, con sede in Modena, viale Martiri della Libertà n. 34, e che il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Direttore dell'Area Territorio e Ambiente;
- le informazioni che la Provincia deve rendere ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nel “Documento Privacy”, di cui l'interessato potrà prendere visione presso la segreteria dell'Area Territorio e Ambiente della Provincia di Modena e nel sito internet dell'Ente www.provincia.modena.it;

Per quanto precede,

il Dirigente determina

- di rilasciare, a seguito di modifica sostanziale, l'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell'art. 29-quater comma 10 del D.Lgs. 152/06 e dell'art. 10 della L.R. 21/04, a Metalsider 2 s.r.l. dell'impianto per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno (punto 2.5b all. VIII D.Lgs. 152/06) sito in via Villavara n.15 a Villavara in Comune di Modena (Mo);
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente l'attività di fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco) (punto 2.5b All.VIII D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di fusione pari a 90,5 t/g di zinco metallico;
 2. il presente provvedimento revoca e sostituisce le seguenti autorizzazioni e comunicazioni già di titolarità della Ditta :

Settore ambientale interessato	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Numero Autorizzazione	NOTE
		Data di emissione	
Tutti	Provincia di Modena	Det. 1100 08/11/2006	Autorizzazione integrata ambientale
Tutti	Provincia di Modena	Det. 570 03/12/2008	Modifica Autorizzazione integrata ambientale
Tutti	Provincia di Modena	Det. 234 18/10/2010	Modifica Autorizzazione integrata ambientale

3. gli allegati I e II alla presente AIA "Le condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" e "Iscrizione n. Mod091 al registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n.186 del 05/04/2006" ne costituiscono parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni alla Provincia di Modena anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. le attività di controllo programmato relative alla presente autorizzazione sono svolte da ARPA (art. 29-decies comma 3 della parte seconda del D.Lgs. 152/06);
7. le spese occorrenti per le attività di controllo programmato da parte di ARPA, previste nel piano di monitoraggio dell'impianto, sono a carico del gestore;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. il gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;
10. il presente provvedimento è efficace a decorrere dalla data della delibera di approvazione da parte della Giunta Provinciale della Provincia di Modena della valutazione di impatto ambientale con esito positivo relativamente al progetto in esame e ha validità sino al 11/10/2016;

D e t e r m i n a i n o l t r e

- a. che il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'allegato I ("Le condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale") e nella sezione C dell'Allegato II "sezione prescrittiva");
- b. che la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto "gestione del fine vita dell'impianto" dell'Allegato I alla presente;

D e t e r m i n a i n f i n e

- di stabilire che per il rinnovo della presente autorizzazione almeno **sei mesi prima della scadenza** il gestore deve inviare a questa Provincia una domanda, corredata da una relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1 della parte seconda del D.Lgs. 152/06. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al rinnovo, il gestore continua l'attività sulla base della presente autorizzazione integrata ambientale;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Metalsider 2 s.p.a., al Comune di Modena e all'ARPA di Modena;
- di stabilire che il presente Atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale, a cura del Servizio Valutazioni, Autorizzazioni e Controlli ambientali integrati della Provincia di Modena, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dall'avvenuta pubblicazione sul BUR.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n.pagine e da n. 2 allegati.

Allegato I: LE CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE N. MOD091 AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI" AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. N.186 DEL 05/04/2006). DITTA METALSIDER2 S.R.L. CON SEDE LEGALE E IMPIANTO IN COMUNE DI MODENA - LOCALITA' VILLAVARA - VIA VILLAVARA, 15.

**IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO VALUTAZIONI,
AUTORIZZAZIONI E CONTROLLI AMBIENTALI
INTEGRATI**

Ing. F.to PEDRAZZI ALBERTO

Originale Firmato Digitalmente

(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, li

ALLEGATO I - Determinazione n. del**LE CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE****DITTA METALSIDER 2 S.R.L.**

- Rif.int. N. 29/02077140354
- sede legale ed impianto in Comune di Modena (Villavara), Via Villavara 15.
- impianto per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno (punto 2.5b all. VIII D.Lgs. 152/06).

A SEZIONE INFORMATIVA**A1 DEFINIZIONI****A1 DEFINIZIONI****Autorizzazione Integrata Ambientale - AIA**

Il provvedimento necessario all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/06 (la presente autorizzazione)

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (la Provincia di Modena)

Organo di controllo

Il soggetto incaricato di accertare quanto previsto dall'art. 29-decies comma 3 parte seconda del D.Lgs. 152/06 (Agenzia Regionale per la Prevenzione e l'Ambiente - ARPA)

Gestore

qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto (Metalsider 2 s.r.l.);

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui al D.Lgs. 152/06.

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'azienda, che opera nel settore dal 1980 (sino al dicembre 2003 con il nome di Metalsider s.p.a.), nel corso del 2006 si è trasferita da San Martino in Rio (Reggio Emilia) nell'attuale sede di Villavara provvedendo ad un parziale ammodernamento degli impianti produttivi.

In data 04/03/2011 la ditta ha presentato domanda per avviare la procedura di Valutazione di Impatto Ambientale riguardo un "Progetto di installazione di impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento"; contestualmente alla procedura di VIA ha richiesto la modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale già vigente.

L'impianto, a seguito della modifica apportata con installazione del nuovo forno, avrà una capacità effettiva di produzione di 90.5 ton/die (24.000 ton/anno).

La "Metalsider 2 s.r.l." svolge attività di fusione di rottami di zinco e residui di zinco per l'ottenimento di pani di zinco metallico destinato ad essere utilizzato, quasi esclusivamente, nel settore della zincatura a caldo, settore che costituisce anche la fonte di approvvigionamento della principale materia prima utilizzata. Tale attività rientra al punto 2.5 lettera b) "impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli" dell'allegato VIII al D.Lgs. 152/06.

Il ciclo produttivo consiste sinteticamente nelle seguenti fasi, in seguito meglio descritte:

ingresso materie prime ed ausiliarie, fusione, stoccaggio prodotto finito.

L'impianto è realizzato all'interno di un edificio ed annessa area esterna di servizio, ubicato nel comune di Modena, in zona Navicello, località S.Geminiano nelle vicinanze dell'alveo del fiume Panaro. Di tale unità immobiliare, la "Metalsider 2 s.r.l." ne occupa indicativamente la metà; la restante porzione è utilizzata dalla Ditta "NuovaEurozinco s.p.a." che svolge, già da diversi anni, una attività del tutto analoga sia per tipologia produttiva che per dimensioni.

Lo stabilimento occupa una superficie complessiva di m² 5250 dei quali m² 3300 coperti e m² 1950 scoperti.

In seguito alla domanda di modifica sostanziale presentata per l'inserimento di un nuovo forno, la superficie totale è stata aumentata di 8.757 m², di cui circa 2000 m² pavimentati da utilizzare per lo stoccaggio di rifiuti in ingresso e parcheggio.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 21/02/2011.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

Inquadramento territoriale

Metalsider 2 s.r.l. è ubicata nel territorio della Provincia di Modena e più precisamente nel Comune di Modena, zona di Navicello, località S. Geminiano.

L'accesso all'area avviene principalmente attraverso il reticolo stradale extra urbano e precisamente la strada Nonantolana e la strada provinciale Villavara.

Le zone interessate dall'insediamento sono di tipo "A2" (da PRG 2003 – sezione PSC) ovvero "aree di rilievo comunale situate in territorio extra urbano". Le zone circostanti sono di tipo "A" (da PRG 2003 – sezione PSC) ovvero "ambiti ad alta vocazione produttiva agricola di tipo normale".

L'area in esame ricade all'interno della unità di paesaggio 4 del PTCP "Paesaggio perifluviale del fiume Panaro nella fascia di bassa e media pianura". Il paesaggio risulta fortemente connotato dalla presenza del fiume Panaro, il cui corso in questo tratto è abbastanza regolare e limitato da arginature.

Per quanto attiene gli ambiti di tutela, è presente nei pressi dell'azienda un "impianto storico della centuriazione" ed inoltre ricade in "area depressa ad elevata criticità idraulica".

Inquadramento meteo-climatico dell'area.

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

Il Comune di Modena si trova collocato nella zona di pianura interna, dove si hanno condizioni climatiche tipiche del clima padano/continentale: scarsa circolazione aerea, con frequente ristagno d'aria per presenza di calme anemologiche e formazioni nebbiose. Queste ultime, più frequenti e persistenti nei mesi invernali, possono fare la loro comparsa anche durante il periodo estivo. Gli inverni, più rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa.

Dall'elaborazione del periodo meteorologico 2001-2010, eseguita dal Servizio Idrometeorologico di ARPA ER (SIM), emerge che la percentuale di giorni favorevoli all'accumulo di PM10 nella zona di pianura interna ammonta a circa il 60% nel periodo autunno-inverno e cala al 20% in estate e al 10% in primavera.

Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione meteorologica urbana, collocata in Via Santi n. 40 a Modena, la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 15% dei dati orari annui (circa il 15-20% in autunno/inverno e il 10% in primavera/estate); le direzioni prevalenti di provenienza sono collocate lungo l'asse est/ovest con una predominanza del settore ONO.

Per quanto riguarda le temperature rilevate, si osserva come la stazione urbana di Modena presenti valori superiori rispetto a quelli registrati in altre stazioni meteorologiche della provincia; questo conferma la presenza sulla città di Modena dell'effetto dell'isola di calore urbana.

L'isola di calore diurna è meno intensa rispetto a quella notturna; l'isola di calore, infatti, si sviluppa gradualmente nel tardo pomeriggio e in serata, raggiungendo la sua massima intensità nel corso della notte. Gli effetti dell'isola di calore notturna sulla qualità dell'aria possono essere rilevanti, ma non è noto a priori se siano positivi o negativi. La presenza di uno strato turbolento rimescolato notturno, sovrastato da una inversione termica in quota, diluisce l'effetto locale delle emissioni inquinanti distribuendole su tutta l'aria urbana, ma può così favorire le reazioni chimiche che danno luogo alla formazione del particolato secondario. Inoltre, quando di notte il pennacchio del camino di una industria raggiunge lo strato turbolento della città, rapidamente i fumi, che fino a quel momento rimanevano confinati in quota, vengono rimescolati fino alla superficie (fenomeno della fumigazione). Le circolazioni indotte dall'isola di calore possono richiamare dalla campagna dell'aria più pulita, ma possono anche far convergere verso il centro della città l'aria inquinata di aree industriali o arterie stradali periferiche.

Dal 2002 al 2010 le precipitazioni annue misurate dalle stazioni meteorologiche nel Comune di Modena sono variate tra i 436 mm del 2006 (anno più secco) ai 975 mm del 2004 (anno più piovoso). Nel 2010 sono caduti 875 mm di pioggia e gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di maggio, giugno, ottobre e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); il mese più secco è risultato luglio.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale.

L'analisi complessiva dei dati raccolti nel 2010 dalla Rete di Monitoraggio Provinciale della Qualità dell'Aria conferma, per gli inquinanti critici invernali (PM10 e NO₂), il miglioramento qualitativo già registrato nel 2009, a fronte di una situazione meteorologica simile e ad una ripresa dell'attività produttiva in media pari al 15%.

Nonostante questo dato positivo, rimangono critici il numero di superamenti di PM10 (ancora superiori ai 35 ammessi) e i valori medi annuali di NO₂. Nel 2010, il limite giornaliero per le PM10 è stato superato per 79 giorni nella stazione di Giardini, per 82 giorni nella stazione di Nonantolana, per 61 giorni nella stazione Parco Ferrari a Modena, contro i 35 previsti dalla normativa (DL 155 13/08/2010). Le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto sono risultate superiori al limite (40 µg/m³) in tutte le stazioni del Comune di Modena.

Tali criticità sono state evidenziate nelle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011, nelle quali il comune di Modena viene classificato come un'area dove vi è il superamento sia di NO₂ che di PM10.

Nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del valore bersaglio e dell'obiettivo a lungo termine fissato dalla normativa per la salute umana (DL 155 13/08/2010). I trend delle concentrazioni, non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite.

In relazione a queste problematiche è necessario attuare azioni a breve e lungo termine per il risanamento della qualità dell'aria. Queste azioni sono state definite nel "Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria" che la Regione ha delegato alle Province e che la Provincia di Modena ha approvato il 29/03/2007.

Idrografia di superficie

Il territorio del Comune di Modena, è solcato da numerosi canali prevalentemente ad uso misto, tra i quali il più significativo è il canale Naviglio, con flusso idrico SSO-NNE e lambito dal fiume Panaro che presenta un alveo meandriforme di larghezza inferiore a 50 m con substrati in materiali limo-sabbiosi. In questo tratto il corso d'acqua diviene progressivamente pensile ed è pertanto delimitato da imponenti arginature, nettamente sopraelevate rispetto al piano campagna.

Lo stato ecologico-ambientale del fiume Panaro, risulta classificato in classe II (buono) nella stazione posta a monte dell'abitato di Modena a Spilamberto, scadendo in classe III (sufficiente) nella stazione di Ponte S. Ambrogio in territorio Modenese, e ritornando in classe II (buono) nella stazione di valle a Bomporto.

Le caratteristiche chimico-microbiologiche rilevate in tutte le stazioni attraverso il calcolo del Livello di Inquinamento da Macrodescrittori risultano coerenti con lo stato ecologico-ambientale. Peggiora risulta la situazione del canale Naviglio che viene classificato in classe V (pessimo) per il biennio 2008-2009, mentre per il precedente periodo risultava in qualità scadente (classe IV).

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area oggetto di indagine da un punto di vista idrogeologico appartiene alla piana alluvionale appenninica al limite con la conoide del fiume Panaro.

La struttura geologica della pianura alluvionale appenninica è caratterizzata dall'assenza di ghiaie e dominanza di depositi fini. Questo complesso si estende, indifferenziato al suo interno, a partire

dalla pianura reggiana fino al limite orientale interponendosi tra i depositi grossolani delle conoidi appenniniche a sud ed i depositi padani a nord.

Per quanto attiene le caratteristiche geologiche, all'interno di questa unità sono riconoscibili alternanze cicliche ripetute più volte sulla verticale, generalmente organizzate al loro interno in una porzione inferiore costituita da limi argillosi di spessore decametrico e continui lateralmente per diversi chilometri, una porzione intermedia costituita da depositi fini dominati da limi alternati a sabbie e/o argille in cui sono frequentemente presenti livelli argillosi e porzione superiore costituita da sabbie medie e grossolane, di spessore di alcuni metri, la loro continuità laterale è dell'ordine di qualche chilometro. Qui si concentra la maggior parte delle sabbie presenti in questi settori di pianura, che costituendone pertanto gli unici acquiferi sfruttabili.

Il complesso idrogeologico della piana alluvionale appenninica si configura come un contenitore assai scadente in termini quantitativi. All'interno dei pochi corpi grossolani presenti la circolazione idrica è decisamente ridotta ed avviene in modo prevalentemente compartimentato. Non sono presenti fenomeni di ricarica né scambi tra le diverse falde o tra fiume e falda. Le acque presenti sono acque connate il cui ricambio è reso problematico dalla bassa permeabilità complessiva e dalla notevole distanza dalle aree di ricarica localizzate nel margine appenninico.

La vulnerabilità dell'acquifero all'inquinamento viene classificato come "paleoalvei recenti a vulnerabilità molto bassa".

Le falde sono tutte in condizioni confinate, in alcuni casi sono documentate falde salienti con livelli piezometrici superiori al piano campagna. Le piezometrie tra le diverse falde possono variare anche di alcuni metri, ciò tuttavia non induce fenomeni di drenanza tra le diverse falde, data la preponderante presenza di depositi fini.

Facendo riferimento alla situazione dell'anno 2009 si può definire lo stato delle acque sotterranee come segue.

Il dato quantitativo relativo al livello di falda, denota valori di piezometria inferiori a 30 m s.l.m. e valori di soggiacenza tra 0 e -5 metri.

Anche per l'aspetto qualitativo questo complesso idrogeologico si caratterizza con un livello assai scadente, sono infatti molti i parametri di origine naturale che si riscontrano in tale ambito.

I valori medi di conducibilità per quest'area variano tra 600 e 800 $\mu\text{S}/\text{cm}$, mentre il grado di durezza, riportata in gradi francesi, è legata principalmente ai sali di calcio e presenta valori medi nell'intorno di 30-35 °F.

Le concentrazioni dei solfati e dei cloruri risultano molto basse con valori tra 20 e 40 mg/l.

La presenza del ferro, risulta alta con concentrazioni che si aggirano tra 400 e 600 $\mu\text{g}/\text{l}$, mentre il manganese, che presenta un comportamento abbastanza simile a quello del ferro, è presente in concentrazioni dell'ordine dei 100 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Essendo l'area al limite tra piana alluvionale e conoide del Panaro, le caratteristiche ossido-riduttive della falda sono tali che le sostanze azotate si rilevano solo nella forma ridotta. L'ammoniaca è presente con concentrazioni di 1-2 mg/l, mentre i nitrati risultano tendenzialmente assenti. Mediamente alta risulta inoltre la presenza di Boro che si rileva con concentrazioni di 300- 400 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Dal punto di vista acustico, la zonizzazione definitiva del comune di Modena, classifica l'area del sito in oggetto come zona di classe III (zone di tipo misto) a cui competono i seguenti limiti:

- limite diurno di 60 dBA;
- limite notturno di 50 dBA.

La criticità del territorio è in sintesi correlabile ad un medio grado di industrializzazione dell'area, con i conseguenti aspetti ambientali (emissioni in atmosfera, rifiuti, consumi energetici, etc) e il relativo traffico veicolare indotto.

C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La ditta "Metalsider 2 s.r.l." svolge attività di fusione di metalli non ferrosi, in particolare di rottami di zinco e residui di zinco provenienti dal settore della zincatura a caldo.

L'operatività dello stabilimento, che con le modifiche richieste occuperà circa n°20 addetti, è prevista su n°3 turni lavorativi, di n°7.30 ore ciascuno, dalle ore 5,30 alle ore 4,00, per n°5 giorni settimanali, dalla giornata del lunedì al venerdì, mediamente per complessivi 265 giorni/anno. Nella giornata del sabato è possibile siano eseguiti, in modo occasionale, lavori di pulizia e manutenzione. Considerata la tipologia produttiva è possibile che i forni fusori siano mantenuti in temperatura di fusione per 24 ore al giorno, 365 giorni/anno e pertanto anche le relative aspirazioni rimarranno in funzione.

Attualmente è installato un forno con capacità fusoria massima pari a 3.000 kg/h di zinco metallico in pani pari a 72 t/g (per il calcolo è stata utilizzata la Circolare Ministero Ambiente 13/07/2004.). Si precisa, tuttavia, che la capacità precedentemente autorizzata era pari a 48t/g (12480 t/anno) in quanto la Ditta aveva dichiarato un'operatività massima di 16 ore/giorno per 260 gg/anno.

La potenzialità massima dei forni di fusione a seguito della modifica sarà pari a 8.000 Kg/ora, mentre quella effettiva di produzione è prevista in 4.000 Kg/ora. Inizialmente, non è prevista una contemporaneità di funzionamento dei forni e, pertanto, non si avrà un apprezzabile incremento di produttività; successivamente, con il passaggio a tre turni lavorativi e utilizzo dei due forni è previsto un aumento di produzione (zinco e leghe) pari a 24.000 ton/anno corrispondente ad una potenzialità massima **di 90.5 ton/g**.

La ditta ritira diversi tipi di materiali / rifiuti: le schiumature di zinco, polveri e colaticci di zinco che provengono dal settore della zincatura a caldo, il rottame di zinco dal settore metalmeccanico e delle demolizioni in genere (edili, navali, ecc.). Recupera anche ceneri di zinco dal proprio forno di fusione.

Il ciclo produttivo della "Metalsider 2 s.r.l." si articola essenzialmente in due reparti denominati "macinazione" e "fusione" successivamente meglio descritti. Essenzialmente la fase di "macinazione" e relativi sistemi filtranti, è volta a separare la parte metallica (granella) delle schiumature di zinco da quella ossidata (schiumature fini o Ossidato di Zinco). La granella separata, unitamente ai rottami e alle ceneri, viene avviata alla fusione, mentre l'ossidato di zinco viene avviato alla commercializzazione. La fase di fusione, invece, è volta alla produzione di zinco metallico e leghe di zinco per il settore della zincatura a caldo.

Complementare al processo di produzione è l'attività di commercializzazione di prodotti utilizzati nel processo di zincatura a caldo quali metalli (zinco SGH, piombo, stagno, lega Zn-Al), sali di flussaggio (cloruro di zinco ammoniacale, cloruro di zinco e cloruro d'ammonio) e prodotti chimici per la preparazione superficiale dell'acciaio prima della zincatura (sgrassanti, additivi per flussaggio e decapaggio).

Macinazione

Il reparto consiste di due linee caratterizzate dalla presenza di due mulini rotanti nella prima e di un mulino soltanto nella seconda. Il tempo di utilizzo è di 16 h/giorno, 260 gg/anno per i tre mulini, mentre l'impianto di filtrazione è attivo 24 h/giorno per 365 gg/anno (anche ad impianti fermi, resta attivo il sistema di pulizia delle maniche). Non sono previste acque di processo (le materie prime macinate sono sensibili alla presenza di acqua che ne preclude la lavorazione).

Il reparto macinazione a seguito della modifica sostanziale, non subisce modifiche impiantistiche, ma solo relative alle ore di utilizzo conseguenza del passaggio da due a tre turni lavorativi (tritatore, mulini M1 ed M2, e mulino M3).

Le linea 1 è dedicata alla lavorazione delle schiumature e colaticci, la linea 2 è dedicata alla lavorazione della cenere forno.

Linea 1

Il materiale grezzo alla rinfusa viene caricato in una tramoggia e trasportato, tramite nastro trasportatore, ad una seconda tramoggia vagliante la quale, tramite una griglia separatrice, è in grado di ribaltare i blocchi metallici di dimensioni maggiori all'interno di un tritatore per essere sminuzzati. Il tritatore è costituito da un sistema di due alberi esagonali controrotanti a velocità differenziata, muniti di macine in acciaio temprato, alimentato da un motore elettrico con potenza di 55 kW. Ambedue le tramogge sono protette da una cappa di aspirazione.

Tutto il materiale, compresi i blocchi resi omogenei dall'azione del tritatore, viene convogliato, tramite canale vibrante, ad una benna di carico mobile (detta skip 1). Lo skip 1 trasporta il materiale sulla tramoggia di carico dove due selettori lo introducono all'interno dei due mulini. La dispersione di polvere nell'operazione di travaso viene resa minima attraverso una cappa di aspirazione posta sopra la tramoggia.

Ciascun mulino è costituito da una camera di macinazione a tamburo rotante con diametro interno di 1,8 m e larghezza 1 m, con giostra di rotolamento alimentata da due motori elettrici. Inoltre, ciascuno di essi, è collegato direttamente ad un filtro tramite le condutture per consentire l'aspirazione della frazione ossidata ed è fornito di un gruppo di scarico che permette il trasporto della granella su un nastro e da questo allo skip 2.

Il nastro, unico per i mulini 1 e 2, è ingabbiato in una struttura metallica che impedisce la dispersione del materiale e riempie lo skip per caduta.

La polvere originata nel processo viene aspirata tramite condotta. Lo skip 2 provvede a riversare la granella al silos di stoccaggio, dal quale un nastro in gomma trasporta il materiale direttamente alla cassetta di carico del forno fusorio. La polvere originata dalle operazioni di scarico da skip3 a silos e di carico da silos a nastro viene intercettata tramite una cappa d'aspirazione, collegata a un filtro.

Il sistema filtrante è costituito da due filtri a maniche e da un terzo filtro che possono trattenere polvere con granulometria fino a qualche centesimo.

Ciascun filtro è composto essenzialmente di tre parti:

- la parte superiore "testata" che è adibita al lavaggio pneumatico della parte centrale attraverso un sistema pulse-jet (soffio d'aria compressa in contro corrente).
- la parte centrale "cella filtrante" dei due filtri che è composta da 210 elementi filtranti con relativi cestelli distanziali per un totale di 250 m² di superficie filtrante. Il terzo filtro è costituito da 72 maniche per una superficie filtrante totale di 78 m².
- la parte inferiore "tramoggia di raccolta" che ha la funzione di raccogliere le polveri trattenute e convogliarle, attraverso un sistema di coclee a contenitori tipo big bags oppure, tramite propulsori pneumatici, alla batteria di silos.

Il funzionamento prevede l'entrata dell'aria da depurare in tramoggia, per attraversare gli elementi filtranti dall'esterno verso l'interno ed uscire, depurata, dalla parte superiore dei filtri ed arrivare, attraverso apposite condutture, al punto di emissione, unico per ambedue i filtri. Il terzo filtro è provvisto di un proprio camino di emissione.

Lo strato di polveri arrestato sulla superficie esterna del tessuto è periodicamente distaccato mediante soffi di aria compressa iniettata all'interno delle maniche.

Il dispositivo di distribuzione è costituito da un polmone di accumulo dotato di elettrovalvole (una ogni dieci maniche). La sequenza di lavaggio è comandata da un circuito elettronico che invia impulsi elettrici alle elettrovalvole in modo alternato e con tempi di pausa preimpostati.

I due filtri lavorano in parallelo ma con ventole di aspirazioni indipendenti per consentirne la parzializzazione in caso di emergenza. Il tessuto filtrante è feltro agugliato in poliestere; non viene utilizzato alcun reagente.

La polvere raccolta dai filtri costituisce l'Ossidato o "schiumature fini di zinco" e viene inviata, tramite trasporto pneumatico, ad una batteria di quattro silos o raccolta in sacconi (big bags) con peso approssimativo di 1.500 kg. Tali sacconi sono stoccati nell'area indicata nell'allegato 3D in attesa della vendita.

L'aria compressa, necessaria al lavaggio delle maniche dei filtri e al trasporto pneumatico delle polveri all'interno dei silos, viene prodotta da un compressore indicato in planimetria.

Linea 2

La linea collegata al mulino è utilizzata esclusivamente per il trattamento della cenere forno prodotta all'interno dello stabilimento. Ciò non ne preclude la possibilità di alimentazione con le schiumature acquistate. E' costituita da una tramoggia di carico con capacità di 2 m³ circa nella quale viene scaricato il materiale che ha accesso diretto al mulino tramite un sistema di due vibratori con ammortizzatori in gomma. La tramoggia di carico è munita di cappa di aspirazione e collegata ad un filtro.

Il mulino è uguale ai precedenti; unica differenza è lo scarico della granella che avviene direttamente in cassoni. L'aspirazione è collegata ad un filtro, analogo ai precedenti ma con dimensioni minori (113 m² di superficie filtrante). Tale filtro è alimentato da una ventola; eventuali anomalie di funzionamento non possono essere compensate da sistemi alternativi, ma comportano il fermo della produzione.

La polvere raccolta (Ossidato o schiumature fini di zinco) è trattata in modo analogo a quanto visto per la linea 1.

L'aria depurata in uscita viene espulsa in atmosfera attraverso apposito camino.

Fusione

Il reparto di fusione attualmente autorizzato è costituito da due forni: un forno fusorio, alimentato con granella, rottame di zinco e zinco in altre forme destinato alla rifusione senza processi preparatori (non viene aggiunto nessun fondente o catalizzatore); un forno d'alligazione nel quale allo zinco fuso proveniente dal forno fusorio vengono aggiunti metalli opportunamente dosati (alliganti) per ottenere leghe utilizzate nella zincatura.

Il forno fusorio consiste in una vasca di ferro con capacità pari a 16m³ circa, racchiusa in un bacino in cui è effettuato il riscaldamento ad opera di 4 bruciatori del tipo a fiamma piatta, con potenzialità di 150.000 Kcal/h cadauno. I bruciatori sono dotati di un sistema autonomo di regolazione della portata di aria e combustibile (gas metano) che ne mantiene costante e prossimo

al valore stechiometrico il rapporto, in modo da ottimizzare il rendimento di combustione e minimizzare i consumi. Sono disposti a coppie sulle due pareti laterali del forno. La capacità fusoria è calcolata in 3.000 kg/h (calcolo su zinco metallico in pani).

L'evacuazione dei fumi di combustione è garantita da un ventilatore (portata 2.400 m³/h – motore da 2.2 kW) che provvede ad aspirarli ed inviarli al camino.

All'interno della vasca di fusione è montata una cassetta di carico alimentata con granella e rottame di zinco in commistione. La cassetta è parzialmente immersa nel bagno di zinco fuso, dove la temperatura d'esercizio è compresa tra 445 e 460° C. Grazie all'azione di 2 vibratori ed al peso del materiale d'alimentazione sovrastante, la parte fusa formata all'interno della parte immersa della cassetta, innalza il livello del metallo fuso prelevabile e spinge fuori la cenere generatasi nel processo di fusione. Lo zinco fuso (zinco EURO 98,50%) è raccolto, attraverso una canalina di colata, in stampi di circa 710 kg, oppure viene colato, tramite pompa, in una catena lingottatrice per ottenere pani da 25 Kg circa cadauno. La cenere viene raccolta in appositi cassoni attraverso l'azione di tre rastrelli e degli operai addetti.

In alternativa alla produzione dello zinco EURO 98,50%, può essere prodotta la lega Eurospecial 2, attraverso l'introduzione in ciascuno stampo di una quantità pesata di "lega madre" allo stato liquido, precedentemente prodotta nel forno d'alligazione.

L'insieme di vasca di fusione e cassetta è coperto da una cappa d'aspirazione, in cui sono presenti solo le aperture indispensabili per consentire le necessarie operazioni manuali. La cappa dispone inoltre della possibilità di un'apertura del pannello superiore per consentire l'alimentazione del rottame. Quanto aspirato viene convogliato a filtri per la depurazione.

Sopra i cassoni di raccolta della cenere forno è presente un'ulteriore cappa d'aspirazione con filtro.

Con frequenza settimanale si esegue la pulizia del bagno di Zinco che consiste nell'asportazione delle matte di zinco. Esse sono una lega Zn – Fe, che si forma nello strato sovrastante la soletta di piombo fuso, e vengono rimosse con l'impiego di una benna apposita. Le matte vengono quindi disposte in stampi da circa 200 e 400 kg e i lingotti vengono stoccati generalmente nelle aree di stoccaggio 1 o 2, pronti per essere venduti.

Il forno d'alligazione consiste in un impianto di forno elettrico ad induzione a bassa frequenza munito di crogiolo a rovesciamento oleodinamico. La potenza utile nominale è 200 kW per una capacità utile di 2.000 kg di zinco. La temperatura massima di utilizzo è 600° C.

I prodotti che si ottengono sono "Eurospecial" e "lega madre" per la produzione di Eurospecial2. E' possibile produrre anche una lega Zn/Al (Al 5%), sempre se richiesta dal mercato.

Il forno d'alligazione è alimentato con zinco fuso attraverso una pompa immersa nel forno fusorio, cui viene collegata un'apposita canalina di colata. Vengono quindi aggiunti gli elementi alliganti: nickel (in ogni cotta), bismuto e stagno qualora siano necessarie correzioni dell'analisi dello zinco di partenza o a seguito di richiesta specifica del cliente.

Il tempo di ciclo dal riempimento all'ottenimento della lega nello stampo è standard e pari a 60 minuti; aumenta a 120 minuti in caso di produzione di lega madre (a causa della maggiore concentrazione del nickel da sciogliere). Tali tempi, congiuntamente ai parametri e alle impostazioni adottate, sono stati determinati valutando un processo di ottimizzazione della produzione in cui si sono valutate le diverse possibilità di utilizzo, e rappresentano il miglior compromesso raggiunto tra la durata del processo e il consumo energetico.

Il sistema è provvisto di captazione dei fumi prodotti durante la fusione.

A seguito della modifica sostanziale il reparto fusione viene modificato con l'installazione del nuovo forno fusorio FF2 in aggiunta al forno FF1, il cui utilizzo è previsto inizialmente a supporto di quello esistente per sopperire ad eventuali fermi di produzione. Infatti, in caso di arresto del forno FF1, la granella prodotta dai mulini M1, M2 ed M3, verrà caricata tramite cassoni al forno FF2. Successivamente è previsto un utilizzo di entrambi i forni con aumento conseguente della produttività (24.000 ton/anno di prodotto).

Il forno fusorio FF2, la cui metodologia costruttiva e di funzionamento è sovrapponibile a quello FF1, ha una vasca di ferro con capacità di 24 m³, racchiusa in un bacino di contenimento delle dimensioni di 9,30 x 6,40 x 2,00 m., alimentato con 2 bruciatori a metano da 300000 Kcal/h/cad. L'evacuazione dei fumi di combustione è prevista attraverso un camino a tiraggio naturale E5. L'emissione E6 è invece relativa ai sistemi di captazione collocati sul forno FF2, con annesso sistema di filtrazione F5. A servizio del forno è prevista una lingottatrice (NL3). Il caricamento avviene attraverso apposita apertura presente sulla cappa di copertura del forno, sempre con rottami di zinco, granella e colaticci. Lo zinco fuso attraverso apposito canale di colata CL2, verrà convogliato ad una lingottatrice ad esclusivo servizio del forno (NL3) non raffreddata ad acqua. È presente un collegamento con l'impianto di impacchettamento e un carrello di estrazione della cenere forno.

Con la modifica, introdotta a seguito dell'installazione del nuovo forno, il particolato proveniente dai filtri F1 ed F2 a servizio dell'emissione dell'impianto di macinazione, sarà convogliato, a mezzo di propulsori pneumatici, al nuovo filtro F5a servizio della emissione proveniente dal forno.

Ciò consentirà di evitare l'utilizzo di altri reagenti per un corretto funzionamento del sistema di abbattimento, e consentirà di avere un unico punto di raccolta delle schiumature fini di zinco. I big bags di schiumature fini di zinco sono posti in deposito temporaneo in apposita area interna in attesa della vendita

Non subisce modifiche invece il tempo di utilizzo del forno di alligazione di cui è previsto il funzionamento per 1 turno di lavoro da 8 ore/giorno.

Il forno di alligazione verrà dotato di un sistema di raffreddamento ad acqua a circuito chiuso, in modo da rendere l'impianto autonomo da quello attualmente utilizzato e collegato all'azienda limitrofa. L'impianto di raffreddamento è costituito da un serbatoio di accumulo acque e uno scambiatore di calore acqua-aria per il raffreddamento dell'acqua collocato sulla palazzina uffici e il sistema non origina alcun tipo di scarico.

Sono inoltre presenti nel sito e rilevanti, a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio di analisi dello zinco prodotto per lotto
- una officina di manutenzione ordinaria impianti.

C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE.

Gli aspetti ambientali maggiormente significativi e caratteristici della lavorazione in oggetto individuati dal gestore sono quelli associati ai consumi di risorse ed ai flussi di inquinanti esaminati nel seguito.

Fase	Processo e macchine	Consumi - input			Scarichi - output				
		Acqua	Energia termica	Energia elettrica	Emissioni	Scarichi idrici	Rifiuti		Rumore
							Recupero esterno	Recupero interno	
Macinazione Reparto 1	Triturazione								
	Macinazione								
	Filtrazione								
Fusione Reparto 2	Forno fusorio								
	Forno di Alligazione								

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associato, per l'impianto in esame, sia a emissioni convogliate che diffuse, presenti in varie operazioni produttive.

I principali inquinanti emessi in atmosfera dall'attività di Metalsider 2 s.r.l. possono essere

riassunti in polveri, piombo, nichel, SOx e NOx. Le emissioni diffuse, costituite soprattutto da polveri, non sono ritenute particolarmente significative dal gestore

Nella situazione attuale sono previste 4 emissioni convogliate che diventeranno 6 a seguito della modifica sostanziale, di cui quattro dotate di un impianto di depurazione costituito da filtri a maniche. Non cambieranno le tipologie di inquinanti emessi.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Sono presenti in Metalsider 2 quattro punti di scarico: S4, S5, S6, S7. Un quinto punto, S8 sarà introdotto a seguito della modifica impiantistica, che ha comportato l'acquisizione di una nuova area esterna di circa 9.000mq destinata allo stoccaggio di rifiuti e parcheggio automezzi. In tale scarico convogliano le acque meteoriche e di dilavamento dell'area suddetta, previo trattamento delle acque di prima pioggia (è presente una vasca di raccolta e un impianto chimico fisico).

Gli scarichi S4 e S5 raccolgono le acque meteoriche che cadono sul tetto degli uffici (superficie di 300 m2 circa), convogliandole nella scolina stradale tal quali.

Gli scarichi S6 e S7 raccolgono le acque dei servizi e quelle dell'area cortiliva riservata a parcheggio convogliandole in un fosso irriguo il cui canale ricettore è il "Monda". Le acque nere, preventivamente allo scarico, passano attraverso fosse biologiche.

L'acqua utilizzata sia per usi produttivi, sia per usi civili, proviene esclusivamente da acquedotto, non esistono pozzi di approvvigionamento di acque sotterranee. Nel ciclo produttivo l'acqua viene utilizzata solo per il raffreddamento della catena lingottatrice (a ciclo chiuso) e per l'ossidazione della polvere in uscita dai filtri tramite coclea bagnatrice (tale acqua rimane sotto forma di umidità nella polvere). Non esistono scarichi di acque reflue da processo.

C2.1.3 I RIFIUTI

I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" (art. 183 comma 1 lettera m del D.Lgs.152/06). Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore.

Dall'attività di macinazione nella linea 1 delle schiumature di zinco (110502) e nella Linea 2 delle ceneri di zinco prodotte dal forno, la ditta ottiene le tipologie di rifiuti così denominate: schiumature fini di zinco (CER110502) e ceneri fini di zinco (CER100501).

Tali rifiuti sono avviati successivamente al recupero presso aziende terze.

Altro rifiuto prodotto dalla lavorazione sono le matte di zinco (110501), proveniente dalla pulizia del fondo della vasca del forno. Anche per tale rifiuto la ditta ha individuato una area di stoccaggio identificata in planimetria con "Mattes di zinco prodotto in proprio"

Dall'attività dell'azienda vengono prodotte anche le seguenti tipologie di rifiuto: rottami di ferro e acciaio (CER 170405), imballaggi di legno (CER 150103) e imballaggi materiali misti (CER 150106). Tali rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori collocati all'esterno dello stabilimento su area pavimentata fornita di raccolta delle acque meteoriche.

L'azienda inoltre ritira varie tipologie di rifiuti di zinco da destinare a lavorazione e successiva fusione.

I rifiuti costituiscono le materie prime del processo produttivo; per lo svolgimento di tale attività di gestione rifiuti la ditta è in possesso di autorizzazione al recupero in regime semplificato ai sensi dell'art 216 del D.Lgs 152/06.

A seguito della modifica, le tipologie di rifiuti che l'azienda ritirerà, per la successiva operazione di recupero tramite fusione, non varieranno se non nei quantitativi: è richiesto un maggiore quantitativo relativamente ai rifiuti costituiti da **schiumature di zinco** (CER 110502 – 17.000 ton/anno di cui 15.000 ton/anno per il recupero e 2.000 ton/anno per sola messa in riserva) e **rottame di zinco** (CER170404 - 20.000 ton/anno).

Altra modifica è inerente alle **matte di zinco** (CER 110501) per le quali, alle operazioni di messa in riserva R13 e R4 (per la produzione di MPS) precedentemente autorizzate, la ditta ha previsto anche una operazione di recupero (R4), tramite fusione nel forno, esclusivamente per quelle tipologie di matte, la cui concentrazione in zinco, soddisfa determinati criteri. Indicativamente il quantitativo di matte sottoposto a tale operazione di recupero sarà di circa 170 ton /anno.

C2.1.4 IL RUMORE

La zonizzazione acustica comunale approvata dal Comune di Modena classifica lo stabilimento di Metalsider 2 s.r.l. in zona di classe III (zona di tipo misto) cui compete un limite diurno di 60

dB e un limite notturno di 50dB.

L'azienda ha valutato la situazione precedentemente autorizzata determinando, nel 2010, il clima acustico dell'intorno aziendale. Parte delle sorgenti sonore funzionano anche durante i giorni festivi quando il traffico e le altre attività industriali presenti nell'area diminuiscono o non sono presenti. I lati di confine su cui è stata svolta l'indagine sono il lato nord ed il lato est in quanto sul lato ovest c'è un muro di divisione da un'altra azienda che svolge analoga attività e possiede analoghi impianti, mentre sul lato sud dell'edificio sono collocati gli uffici. Il clima acustico, determinato al perimetro aziendale, viene di seguito riassunto.

clima al confine	diurno dBA	Notturmo dBA
lato nord	58,8	48,7
Lato est	58,5	46,4

Le misure del 2010 hanno confermato che il clima acustico presso i recettori è sostanzialmente dovuto al traffico stradale.

Rispetto alla modifica progettata, il gestore ha presentato una valutazione di impatto acustico previsionale che conferma la situazione attuale.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nella situazione attualmente autorizzata, Metalsider 2 s.r.l. effettua l'attività produttiva all'interno di un capannone.

Non sono presenti serbatoi di carburante o altri prodotti petroliferi e comunque nessun tipo di serbatoio sotterraneo. Tutti i rifiuti utilizzati / prodotti da Metalsider s.p.a. sono stoccati su area pavimentata.

C2.1.6 I CONSUMI

Consumi idrici.

L'Azienda nel 2009 ha utilizzato circa di circa 600mc di acqua prelevati da acquedotto, praticamente per esclusivo utilizzo a fini civili.

Consumi energetici

L'impianto in esame consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, per le operazioni di fusione.

I consumi vengono misurati mediante contatore centralizzato, le cui letture costituiscono la base della fattura del fornitore. L'impianto consuma anche energia elettrica. I consumi relativi vengono misurati tramite contatore centralizzato: anche in questo caso le letture costituiscono la base della fattura fornitore.

L'Azienda nel 2009 ha utilizzato circa 1100MWh di energia elettrica e circa 270000 mc di metano.

C2.1.7 IL CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Alla data della presente autorizzazione, per il settore di attività oggetto della presente, esistono:

- le "linee guida recanti i criteri per l'individuazione delle migliori tecniche disponibili" relativamente al settore IPPC in oggetto – allegato V al Decreto 31 gennaio 2005 del Ministero Dell'Ambiente e della Tutela del Territorio ai sensi dell'art. 3 comma 2 del D.Lgs. 372/99 (ora sostituito dall' art.4 del D.Lgs. 59/05);
- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) del maggio 2005 presente all'indirizzo internet "eippcb.jrc.es" già formalmente adottato dalla Commissione Europea;

L'azienda ha effettuato il confronto della propria situazione impiantistica con le MTD individuate dal Decreto 31 gennaio 2005 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio.

Di seguito si riporta le valutazioni del confronto con le MTD effettuata dalla Ditta:

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Gestione dei flussi di materiale		

<ul style="list-style-type: none"> Stoccaggio separato per i vari tipi di materiale 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Distinzione delle aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime. Tutte le aree di stoccaggio sono individuate da apposita segnaletica riportante il codice CER del rifiuto stoccato e segnalate nelle planimetrie fornite Distinzione del settore di conferimento da quello di messa in riserva; il settore della messa in riserva è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto. Nel caso in cui la messa in riserva dei rifiuti sia in cumuli, questi sono realizzati su basamenti pavimentati, impermeabili e resistenti Lo stoccaggio in cumuli che può dar luogo a formazione di polveri avviene in aree confinate e protette dalle acque meteoriche e dall'azione del vento Lo stoccaggio dei fusti è effettuato all'interno di strutture fisse I materiali destinati a recupero sono stoccati separatamente da quelli derivanti dalle operazioni di recupero interno e destinati ad ulteriori operazioni di recupero Sono adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di polveri
<ul style="list-style-type: none"> Utilizzo materie prime e materiali ausiliari forniti sfusi o in contenitori riciclabili 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Le materie prime e i materiali ausiliari sono forniti sfusi o in contenitori riciclabili
<ul style="list-style-type: none"> Utilizzo di modelli di simulazione – modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli ed ottimizzare i flussi dei materiali 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Gestione attraverso opportuna miscelazione delle materie prime necessarie alla fusione al fine di ottenere massimo rendimento termico e minor quantitativo di scorie, quindi applicazione di tutte le procedure necessarie tra cui il preriscaldamento del materiale.
BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Stoccaggio materie prime		
<ul style="list-style-type: none"> Area di stoccaggio coperta e/o con fondo rinforzato 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> L'area di stoccaggio delle ceneri di zinco, polveri e colaticci, è svolta all'interno, quindi con copertura dell'area di stoccaggio e su pavimentazione a fondo impermeabile. Le ceneri di zinco autoprodotte sono stoccate all'interno, in appositi cassoni nei pressi della zona di recupero I rottami di zinco stoccato all'esterno con pavimentazione a fondo impermeabile con presenza di sistema di raccolta e trattamento delle acque di dilavamento che evita l'inquinamento del suolo e delle acque.
<ul style="list-style-type: none"> Utilizzo materie prime per la fusione di rottami puliti 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> I rottami di zinco in arrivo alla fusione, pur essendo inerenti a materiale di scarto, a monte della consegna sono sottoposti a preliminare scelta e pulizia. Ciò consente la riduzione delle emissioni di polveri e di consumo di energia dovuta alla riduzione della quantità di scorie.
<ul style="list-style-type: none"> Riciclo interno dei ritorni 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Il riciclo interno dei ritorni si applica nel riciclo della cenere di forno prodotta dalle fasi di fusione interna. Si ha quindi riduzione degli scarti.
<ul style="list-style-type: none"> Riciclaggio contenitori usati 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> I contenitori vengono o restituiti vuoti ai fornitori o riutilizzati all'interno fino all'esaurimento degli stessi; questi ultimi, una volta esauriti, vengono conferiti ai recuperatori.
Commenti: - la superficie di deposito interno è pavimentata e mantenuta pulita attraverso l'uso di una motoscopa, attraverso la quale sistematicamente a fine turno viene effettuata la pulizia del luogo, e ogni qual volta questo si renda necessario - non sono presenti scarichi idrici dallo stabilimento se non per acque civili		

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Forno alligazione		
<ul style="list-style-type: none"> Ottimizzazione processo di fusione 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> La principale misura per l'ottimizzazione è la manutenzione al fine di mantenere costante l'efficienza termica che riconduce ad un ridotto consumo sia di energia che di tempo di fusione.

		<ul style="list-style-type: none"> • Presente presso l'ufficio tecnico report prove per il raggiungimento dell'ottimizzazione del processo.
<ul style="list-style-type: none"> • Controllo automatico temperatura 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • È presente il controllo automatico della temperatura per evitare il surriscaldamento del forno e quindi evitare possibilità di emissioni non controllate.
<ul style="list-style-type: none"> • Sistema di raffreddamento a circuito chiuso 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • E' presente sistema di raffreddamento con impianto a circuito chiuso.
<ul style="list-style-type: none"> • Captazione emissioni: cappa mobile associata a filtrazione. 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • E' presente cappa mobile associata a filtrazione rispondente alle caratteristiche di filtro a tessuto (maniche)
<ul style="list-style-type: none"> • Cambiamento della frequenza del forno 	<i>Non applicabile</i>	<ul style="list-style-type: none"> • L'aumento della frequenza da 50 Hz a 250 Hz è utile ed economicamente vantaggioso solo per impianti di capacità superiore al presente e nel caso di fusione di metalli o leghe che richiedano temperature molto più elevate rispetto alle temperature di esercizio utilizzate, che risulta molto bassa in quanto si necessita di giungere solo alla temperatura necessaria per lo sfruttamento del punto eutectico del metallo.

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Forno fusorio		
<ul style="list-style-type: none"> • Misure per aumentare l'efficienza del forno attraverso: <ul style="list-style-type: none"> - Regime del bruciatore - Posizione del bruciatore - Caricamento - Composizione del metallo - Temperatura operativa 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • L'efficienza del forno è tenuta costante nei suoi valori attraverso manutenzione periodica dei sistemi di funzionamento e del controllo automatico dei parametri di pressione e temperatura. • Il materiale per la fusione viene preventivamente trattato al fine della separazione della parte metallica necessaria alla fusione (granella) • La granella ottenuta, che rappresenta la parte prevalente del materiale in ingresso al forno, viene caricata automaticamente; il rottame e gli altri materiali di recupero attraverso caricatori meccanici, benne, ecc... • Il materiale, a monte dell'introduzione del forno, viene preriscaldato attraverso vibratorii al fine di ridurre al minimo il Δt necessario per la fusione, garantendo così una temperatura di operatività inferiore.
<ul style="list-style-type: none"> • Captazioni delle emissioni nelle varie fasi operative (caricamento, fusione, ecc) 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Presenza di cappa di aspirazione di idonea velocità di captazione e convogliamento ad impianto di abbattimento con filtri a maniche. Il tessuto (feltro agugliato in poliestere resistente al calore) risulta appropriato, garantendo efficienza del 99% con basse emissioni di polveri. Inoltre i filtri sono progettati per avere basso consumo d'energia e buone prestazioni con recupero delle polveri captate. Inoltre l'utilizzo di sistemi a depolverizzazione a secco permette d'evitare la produzione di reflui da smaltire. • Il controllo automatizzato dei parametri di funzionamento del forno consente di avere una miscela ideale ed il massimo rendimento con conseguenti emissioni di CO₂ molto limitate. • L'utilizzazione di gas naturale ed il controllo automatico dei parametri di funzionamento del forno consentono di avere emissioni irrilevanti di SO₂ e NO_x

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Operazioni di colata		
<ul style="list-style-type: none"> • Applicazione del distaccante allo stato vaporizzato 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • La colata è svolta in stampi permanenti in ghisa, su cui viene vaporizzata un'emulsione di calce in acqua come distaccante. Non si ha formazione di rifiuti dovuta alla distruzione dello stampo e non si hanno bave o altri residui da introdurre nel ciclo produttivo. Si ha riduzione del consumo del distaccante e riduzione delle emissioni.
BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Emissioni in atmosfera		
<ul style="list-style-type: none"> • Abbattimento polveri e materiale particolato –filtri a tessuto 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Sono presenti N. 4 filtri a maniche, che nell'insieme costituiscono l'impianto di abbattimento. In caso di rotture, il filtro coinvolto può essere isolato e riparato, senza dover necessariamente

		<ul style="list-style-type: none"> interrompere il funzionamento degli altri. Efficienza del 99% con bassa emissione polveri Basso consumo di energia Buone prestazioni con recupero e riutilizzo delle polveri captate. L'utilizzo di sistemi di depolverizzazione a secco permette di evitare la produzione di acque di scarico
<ul style="list-style-type: none"> Sistemi in continuo per la misura della pressione differenziale del filtro 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Tutti i filtri risultano muniti di sistema in continuo per la misura della pressione differenziale.

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Emissioni di rumore		
<ul style="list-style-type: none"> Rispetto della legislazione vigente 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Applicazione di tutte le strategie di riduzione del rumore utilizzabili con misure generali e specifiche. Utilizzo di sistemi a chiusura ed isolamento unità e fasi lavorative con produzione di elevati livelli di emissione sonora. Installazione, ove necessario, di silenziatori a setti sui camini di emissione che consentono l'adeguato grado di abbattimento di emissione sonora.

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Emissioni di rifiuti		
<ul style="list-style-type: none"> Riciclo dei residui e scarti di lavorazione. 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> Tutti gli scarti e i residui di lavorazione comprese le ceneri forno autoprodotte sono re- immessi nel ciclo di lavorazione A seguito della colatura non vengono svolte lavorazioni di pulitura e sbavatura Riutilizzo contenitori materie prime fino all'esaurimento
<ul style="list-style-type: none"> Rifiuti prodotti in proprio non conseguenti alla lavorazione 	<i>Applicata</i>	<ul style="list-style-type: none"> I rifiuti identificabili come conseguenti alla lavorazione vengono suddivisi per tipologia ed inviati tutti alle fasi di recupero.

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Emissioni in acqua	Non applicabile	<ul style="list-style-type: none"> Non sono presenti acque di scarico da processo produttivo

BAT GENERALI	APPLICABILITÀ	APPLICAZIONE
Risparmio energetico: recupero del calore dal forno di alligazione	Non applicabile	<ul style="list-style-type: none"> La non applicabilità deriva dalla modesta dimensione e capacità produttiva dell'impianto, tale da non rendere economicamente vantaggioso il recupero .

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica proposta assumendo che il livello tecnologico del processo produttivo è in linea con quanto previsto dalle BAT.

C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC.

Lo stabilimento della "METALSIDER 2 s.r.l." è situato in area extra urbana, a destinazione d'uso industriale, confinante con zone prevalentemente agricole. Considerando l'intorno di 500 metri dallo stabile, si evidenzia, entro tale intorno, oltre alla presenza di aree agricole, anche la presenza di parte del letto del fiume Panaro. Il contesto territoriale circostante l'attività si può definire ad insediamento prevalentemente rurale, con una

parte di residenziale e industriale nella zona di Navicello.

In particolare, a sud, è presente una zona definita come area di rilievo comunale in ambiti specializzati per attività produttive. Non sono presenti nell'intorno siti di tutela paesaggistica o insediamenti storici. A circa 280 metri a Ovest dal fabbricato è presente un elettrodotto ad alta tensione la cui fascia di rispetto (100 metri) non coinvolge l'insediamento.

Il limite urbano della città di Modena, prossimo all'insediamento, è individuato nella località "Torrazzi" a circa Km 2,5 a sud-ovest.

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste. Non sono previsti serbatoi interrati di prodotti petroliferi.

L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 334/99 (attuazione della Direttiva 96/82/CE – SEVESO bis).

L'azienda si è confrontata con le MTD individuate dal Decreto 31 gennaio 2005 del Ministero Dell'Ambiente e della Tutela del Territorio. Si rileva come il ciclo produttivo della "METALSIDER 2 s.r.l." non sia specificatamente previsto dal Decreto in quanto lo stesso è rivolto principalmente alla fusione di metalli non ferrosi per la produzione di getti. Il ciclo produttivo della azienda, infatti, non prevede l'intera sezione di formatura, distaffatura, ecc. in quanto lo spillamento del forno rappresenta di fatto la colata che avviene direttamente in forme di ghisa preventivamente ricoperte di latte di calce quale distaccante. Il confronto con le suddette MTD, per quanto possibile, rappresenta un quadro sostanziale rispetto.

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, i filtri installati determinano un adeguato l'abbattimento degli inquinanti. L'installazione di misuratore differenziale di pressione in continuo permette la visualizzazione del corretto funzionamento di tali filtri.

Relativamente alle emissioni in atmosfera, a seguito dell'installazione del nuovo forno fusorio e relativi impianti di servizio, si origineranno due nuove emissioni in atmosfera, denominate E5 ed E6.

La E5, che corrisponde al camino di espulsione dell'aria del bruciatore del forno (di potenzialità pari a 756.800 Kcal/h), non necessita di ventola per l'espulsione dell'aria e si può considerare a tiraggio naturale

In corrispondenza del forno e della nuova linea lingottatrice verranno installate delle cappe di aspirazione, convogliate al filtro a maniche denominato F5; tale impianto risulta idoneo per quanto riguarda la velocità di filtrazione. L'emissione E6 corrisponde al camino di espulsione dell'impianto di abbattimento F5.

Nel progetto si prevede il convogliamento della polvere raccolta dai filtri esistenti F1 ed F2, al nuovo filtro F5 tramite trasporto pneumatico. Tale soluzione serve per evitare che le maniche dei vari filtri si "impacchino" e nella futura configurazione, con entrambi gli impianti di fusione funzionanti, prevederà F5 come unico punto di prelievo del filtrato polverulento.

Dalle caratteristiche tecniche dell'impianto di trasporto pneumatico, si rileva che le portate di polveri da inviare tramite trasporto pneumatico, non andranno ad alterare in maniera significativa la portata in ingresso all'impianto di abbattimento F5.

La ditta dovrà comunque adottare soluzioni tecniche che garantiscano la raccolta delle polveri filtrate da F1 e F2, anche in caso di fermo impianto F5.

I flussi di massa associati alle emissioni convogliate nello stato futuro subiscono un incremento, sia per le due nuove emissioni previste (E5 - scarico diretto dei fumi derivanti dalla combustione di metano dei bruciatori del nuovo forno di fusione ed E6 - calate di aspirazione della nuova zona fusione), sia per l'aumento delle ore di funzionamento annuo, che passano da 4240 h/a a 5963 h/a. Considerando gli inquinanti che presentano maggiori criticità in aria ambiente (PM10 ed NOX) i flussi di massa dell'impianto sono stati confrontati con i dati delle emissioni stimate per le industrie insediate nel comune di Modena. I quantitativi di PM10, secondo i dati riportati nello studio di impatto ambientale, rappresentano, anche nello stato futuro, valori emissivi poco significativi, mentre i flussi di massa di NOX, già allo stato attuale (3,5 t/a calcolate a partire dai dati autorizzati di portata e concentrazione), non sono irrilevanti.

Secondo le cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form 2" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 il comune di Modena rappresenta un'area di superamento sia per l'NO2 che per i PM10

La DGR 1113/2011 prevede che in tali aree debbano essere realizzati in maniera prioritaria tutti gli interventi che concorrono al raggiungimento dei valori limite e che, anche nelle istruttorie per il rinnovo delle AIA, è indispensabile considerare attentamente le problematiche e le criticità individuate. Si ritiene pertanto necessario provvedere ad un monitoraggio periodico

(autocontrollo) delle emissioni di NOX al camino, al fine di stimarne i livelli reali e meglio valutarne l'impatto ambientale.

In ogni caso, l'esame della configurazione impiantistica e del ciclo produttivo permette di affermare con ragionevole certezza, l'impossibilità di fuoriuscita di sostanze (intese come prodotti di reazione) tossiche e/o pericolose per la salute della popolazione o per l'ambiente circostante e che sia sufficiente una periodica manutenzione sugli impianti presenti per evitare il superamento dei valori limite di emissione.

Inoltre, per quanto concerne le polveri emesse in atmosfera, con prevalente ricaduta sul tetto e sul piazzale, la collocazione in zona con venti deboli limita molto la dispersione delle stesse nell'intorno del sito. Le polveri dei piazzali sono trascinate dalle acque meteoriche (assieme ad eventuali altri inquinanti da dilavamento) nel sistema di raccolta dotato di vasca di prima pioggia.

L'Azienda ha proposto una riduzione del 10% dei limiti previsti dalla normativa vigente e dai criteri regionali per le emissioni collegate ai forni di fusione (E1,E2,E6).

Per quanto riguarda le emissioni in acqua l'azienda è collocata in un'area classificata per il rischio idraulico come "*A3 - Aree depresse ad elevata criticità idraulica aree a rapido scorrimento ad elevata criticità idraulica (Art.11)*" quindi non particolarmente problematica. Per quanto attiene le aree di stoccaggio dei materiali ferrosi che possono dare cessioni di metalli a seguito di dilavamento, al fine di non contribuire ad un ulteriore peggioramento delle acque di falda sottese, già di per sé qualitativamente scadenti, è opportuno che le stesse siano impermeabilizzate.

Riguardo gli scarichi idrici, l'area, nella quale è insediata l'attività, non è servita da un sistema di pubblica fognatura di raccolta delle acque reflue. La situazione attualmente autorizzata prevede il convogliamento delle acque nere, provenienti dai servizi igienici, in due condotte fognarie dedicate, servite da fosse biologiche e successivi impianti ad ossidazione totale, che raggiungono, attraverso due distinti punti di scarico (S6 e S7), un fosso irriguo confluyente, dopo alcune centinaia di metri, nella "fossa monda". Tali impianti sono indicati nella tabella A della delibera della Giunta Regionale n°1053/2003. Considerato che nello stabilimento sono impiegati n°13 addetti (previsti 20 addetti nella situazione su tre turni lavorativi) e che la stessa D.G.R. alla tabella D prevede l'obbligo del rispetto di limiti, relativi ad alcuni parametri, solo per gli scarichi di impianti a servizio di almeno 50 abitanti equivalenti, gli scarichi della "METALSIDER 2", sopra individuati, non devono rispettare alcun limite o prescrizione particolare salvo l'effettuazione degli ordinari interventi di manutenzione dei manufatti di trattamento e depurazione.

Le acque meteoriche che interesseranno la copertura degli uffici posti su via Villavara e sul lato sud-est dello stabilimento, sono allontanate tramite condotte a dispersione in fosso stradale o su terreno. Le acque meteoriche che interessano le aree cortilive, nelle quali è previsto lo stoccaggio di materiali/rifiuti, e la copertura dello stabilimento, invece, confluiscono, attraverso apposita rete di raccolta, in una vasca di prima pioggia, servita da un impianto di trattamento chimico fisico, posta nelle pertinenze della "Nuova Eurozinco s.p.a." e da questa gestito.

A seguito della modifica, comportante l'acquisizione di una nuova area esterna di 8757 m², l'azienda ha introdotto un nuovo scarico denominato S8. Infatti è prevista la impermeabilizzazione, con manto d'asfalto di una porzione di tale area di circa 2000 m², da utilizzarsi per stoccaggio rifiuti e parcheggio automezzi. Tale area sarà dotata di un sistema di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia, con successivo invio ad una vasca di 40 m³. Le acque, previo trattamento in impianto chimico fisico, verranno scaricate, nel fosso di scolo confluyente nel canale Fossa Monda. L'azienda ha richiesto l'autorizzazione per il nuovo scarico S8 che dovrà rispettare i limiti previsti dalla tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs. 152/06 alla parte terza del D.Lgs.152/06.

I fanghi derivanti dal trattamento dell'impianto verranno riutilizzati all'interno del ciclo produttivo.

Relativamente, invece, ai consumi di acqua, l'attività non è idroesigente in quanto il 97% del consumo da acquedotto comunale viene utilizzato per uso domestico e il restante 3% è utilizzato per il rabbocco del circuito chiuso del sistema di raffreddamento della lingotatrice.

In merito alle materie prime, la principale è rappresentata dalle schiumature di zinco che provengono dalla pulizia superficiale dei bagni di zincatura di manufatti in acciaio e si formano dal contatto dello zinco fuso con l'aria e i sali protettivi che rivestono l'acciaio nei processi precedenti la zincatura. Sono generalmente fornite in fusti metallici da 200 litri o cassoni metallici di capacità compresa tra chilogrammi 750 e 1500. Viene ritirata anche una modesta

quota di materiale fornito sfuso, proveniente dal mercato estero. Le schiumature sono stoccate in una zona posta all'interno del capannone e completamente pavimentata (planimetria n. 3B allegata alle integrazioni del 14/09/2011). La loro lavorazione consiste nella triturazione seguita da macinazione, in cui vengono separate una frazione polverulenta (schiumature fini o ossidato di zinco), captata attraverso filtri a maniche e costituita da ossidi e sali del metallo, e una frazione metallica (granella di zinco) che va ad alimentare il forno di fusione unitamente ad altri materiali. Per le schiumature l'azienda ha richiesto un aumento dei quantitativi annuali da avviare al trattamento, nonché un aumento degli stoccaggi istantanei, per i quali non ha però individuato la necessità di un aumento delle aree destinate allo stoccaggio.

Del tutto analoga alle schiumature è la cenere da forno. Con tale termine si sono indicate le ceneri che si formano nel processo di fusione e che vengono reimmesse nel medesimo ciclo previa macinazione nella linea 2.

Le polveri e i colaticci, sono un residuo proveniente dal processo di zincatura tubi. La loro lavorazione varia in base alla qualità (contenuto di zinco metallico) e può consistere nella fusione diretta o nella macinazione per ottenere granella e polvere di zinco. Sono forniti in fusti e stoccati nel magazzino delle materie prime (indicati come "colaticci e polveri di zinco CER110599" nella planimetria n. 3B allegata alle integrazioni del 14/09/2011).

Il rottame di zinco può essere distinto in rottame nuovo (ritagli e scarti da lavorazioni di vario tipo) e rottame vecchio (anodi esausti, lavorati di zinco recuperati da demolizioni civili, navali etc.). La provenienza è generalmente estera, con una modesta percentuale raccolta in Italia.

Il materiale è fornito alla rinfusa o in paccotti su bancali quando disponibile. Il materiale fornito alla rinfusa può essere pressato prima dell'utilizzo per ottenere dei ballettoni di peso variante tra 700 e 1200 chilogrammi. Entrambe le tipologie sono generalmente stoccate all'aperto e non protette dagli agenti atmosferici.

Le zone di stoccaggio sono su area pavimentata e possono variare a seconda della disponibilità del mercato. L'utilizzo consiste nella fusione diretta senza lavorazioni preliminari.

L'azienda ha fornito la caratterizzazione chimica delle varie materie prime utilizzate nel ciclo produttivo che si riporta nella tabella seguente:

Caratteristiche chimiche delle materie prime

	<i>Rottami</i>	<i>Schiumature/cenere</i>	<i>Polveri e colaticci</i>
Zn %	96-99	70-90	95-98
Pb %	< 0.1%	0-2.5	0-1.5
Fe %	< 0.5%	0.1-1	0.1-0.5
Cu %	< 0.1%	0-0.1	0-0.05
Al %		0-0.1	0-0.05
Sn %	< 0.5%	0-0.1	0-0.05
Cd %		0-0.1	0-0.05
Umidità %		Max 1%	
Cloruri %		3-15%	
Ammonio %		0.5-3%	
Carbonati e ossidi%			Al 100%

Nel ciclo produttivo vengono utilizzati anche altri metalli che vengono stoccati nel magazzino prodotti finiti.

Il **piombo** viene utilizzato nel forno fusorio per ripristinare la soletta sottostante il bagno di zinco fuso allo scopo di mantenere le matte di zinco lontane dal contatto con la parete di fondo della vasca di fusione e consentirne la successiva estrazione. Il **nickel** è uno degli elementi che contribuiscono alla formazione delle leghe Eurospecial, con percentuale variabile ed utilizzato, opportunamente dosato, nel forno di alligazione; è acquistato in forma di pallini contenuti in fusti da kg.250. Il **bismuto** e lo **stagno** sono elementi aggiunti in particolari leghe Eurospecial per correggere le concentrazioni presenti nello zinco di partenza o su richiesta del cliente. Hanno entrambi stato solido metallico rispettivamente in aghi e in panetti di pezzatura variabile.

I rifiuti costituiscono le materie prime del processo produttivo; per lo svolgimento di tale attività

di gestione rifiuti la ditta è in possesso di autorizzazione al recupero in regime semplificato ai sensi dell'art 216 del D.Lgs 152/06.

In particolare l'azienda ritira varie tipologie di rifiuti di zinco da destinare a lavorazione e successiva fusione. Il quantitativo di rifiuti destinati al recupero (operazioni R13 ed R4) che la Ditta può ritirare, su base annua, è indicato in allegato II alla presente.

Le modifiche richieste rispetto all'utilizzo di rifiuti non comportano problematiche particolari e si ritengono sufficienti le modalità di gestione proposte.

La produzione e le attività di manutenzione varie originano a loro volta dei rifiuti (principalmente: rottami di ferro e acciaio (CER 170405), imballaggi di legno (CER 150103) e imballaggi materiali misti (CER 150106)).

Tali rifiuti vengono stoccati in appositi contenitori collocati all'esterno dello stabilimento su area pavimentata fornita di raccolta delle acque meteoriche.

Per quanto concerne lo stoccaggio istantaneo si ritengono le superfici a disposizione per gli stoccaggi e le attrezzature in possesso dell'azienda, congrue con i quantitativi indicati.

Si ritiene che, per quanto disposto dalla normativa vigente, quanto entra ed esce dal ciclo produttivo possa essere così riassunto:

- rifiuti recuperabili in ingresso: schiumature di Zn, polveri e colaticci di Zn, rottame nuovo di zinco.
- materie prime secondarie in ingresso: nessuna
- materie prime: metalli utilizzati nel forno fusorio e nel forno di alligazione (Pb, Ni, St, Bi)
- prodotto intermedio della macinazione delle schiumature: granella di Zn
- rifiuto prodotto in proprio e riutilizzato nel ciclo produttivo: cenere di forno
- prodotti delle operazioni di recupero: Zinco Euro 98,5, Eurospecial, Eurospecial 2, Mattes di Zn;
- rifiuti prodotti in proprio: ossidato di Zinco, altri (imballaggi, ecc.)

I consumi energetici previsti associati agli impianti, considerando l'inserimento del nuovo forno e il passaggio a tre turni di lavorazione sono riportati nella tabella seguente.

I consumi di energia termica si riferiscono solo ai forni fusori, con bruciatori alimentati a gas metano, cui è associato anche un consumo di energia elettrica dovuto al funzionamento degli apparati installati. Non è stato suddiviso il consumo di energia elettrica nel reparto di macinazione, esso è quindi riferito all'insieme delle macchine ivi presenti. Si ritiene opportuno mantenere l'indicatore relativo al consumo energetico già previsto nel piano di monitoraggio vigente.

reparto	energia termica MW/anno	energia elettrica MW/anno
macinazione	-	1015
forno fusorio FF1	2562	210
Forno fusorio F2	2562	210
forno alligazione	-	450,0
totale	5124	1885

Riguardo al rumore, la situazione autorizzata è già stata valutata positivamente dal tecnico competente dell'Azienda. In merito alla modifica in oggetto, è stata presentata dal gestore una valutazione di Impatto Acustico di natura previsionale, che necessita di verifica strumentale una volta messi a regime gli impianti.

Si evidenzia che l'elaborato non ha preso in considerazione le ventole a servizio del nuovo sistema di raffreddamento ad acqua del forno ad induzione mentre tale sorgente dovrà essere considerata nella relazione di collaudo acustico.

Dal punto di vista dei trasporti, il rapporto esistente tra l'attività e il sistema delle infrastrutture per la mobilità è estremamente ridotto in quanto le condizioni di esercizio dell'impianto definiscono una modesta presenza di veicoli pesanti sia in entrata che in uscita, diluiti nell'arco dell'intera giornata. L'attività ha sbocco su strade extraurbane secondarie delle quali non altera il carico veicolare. La modifica dell'impianto non altera sostanzialmente tale quadro.

Ciò premesso per la parte del nuovo impianto non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche

alternative a quella proposta dal gestore.

- Vista la documentazione presentata, il rapporto istruttorio di ARPA di Modena e i risultati dell'istruttoria dello scrivente Servizio provinciale, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie allegate alla domanda di autorizzazione e relative integrazioni, depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC senza necessità di adeguamenti e compatibile con il territorio d'insediamento.

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

D1 PIANO D'ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

L'assetto tecnico dell'impianto nuovo non richiede adeguamenti, pertanto tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di validità del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 finalità

1. La Metalsider 2 s.r.l. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art.29-nonies comma 1 parte seconda D.Lgs. 152/06).

D2.2 condizioni relative alla gestione dell'impianto

2. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
3. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano:
 - di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - di diminuire le emissioni in atmosfera.

D2.3 comunicazioni e requisiti di notifica generali

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare a **Provincia di Modena, ARPA di Modena e Comune di Modena** annualmente entro il 30/04 una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti).

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato il modello approntato e reso disponibile dalla Provincia di Modena a tal fine in accordo con la Regione Emilia Romagna.

2. il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06) alla Provincia di Modena, all'ARPA di Modena - Distretto di Modena ed al Comune di Modena. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente Provincia di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies parte seconda del D.Lgs. 152/06. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del

D.Lgs. 152/06), ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione;

3. il gestore deve comunicare il prima possibile in modo scritto (fax) all'Autorità Competente, e ad ARPA di Modena particolari circostanze quali:
 - malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di monitoraggio e controllo qualora questi comportino l'impossibilità del rispetto del piano di monitoraggio e controllo stabilito dalla presente AIA);
 - incidenti che producano effetti negativi e significativi per l'ambiente.

Il gestore, nella medesima comunicazione, deve stimare gli impatti dovuti ai rilasci di inquinanti, indicare le azioni di cautela necessarie, individuare eventuali monitoraggi sostitutivi. Successivamente, nel più breve tempo possibile, il gestore deve ripristinare la situazione autorizzata.

D2.4 comunicazioni e requisiti di notifica specifici

1. Il gestore entro 30 giorni dalla data di messa a regime dei nuovi impianti di aspirazione deve presentare ad ARPA, Provincia di Modena e Comune di Modena una relazione di collaudo acustico, le cui misure dovranno comprendere anche le ventole dell'impianto raffreddamento. Qualora il collaudo evidenzi superamenti di limiti di immissione assoluti e differenziali sia nella fascia oraria diurna che notturna, il gestore dovrà inoltre presentare il relativo progetto di bonifica acustica.
2. Il gestore deve comunicare assieme al report annuale (30/04) eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto.

D2.5 raccolta dati ed informazione

1. Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

D2.6 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e il limite in concentrazione massima ammessa di inquinanti da rispettare è il seguente:

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.1 triturazione macinazione fusione	PUNTO DI EMISSIONE N.2 trasporto-carico-scarico granella / carico granella forno / estrazione cenere forno	PUNTI DI EMISSIONE N. 3 lavorazione e macinazione ceneridi Zn	PUNTO DI EMISSIONE N.4 bruciatori forno fusione FF1	PUNTO DI EMISSIONE N.5 bruciatori forno fusione FF2	PUNTO DI EMISSIONE N.6 fusione e trasporto pneumatico
data prevista di messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	***	***
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	39500	5000	12000	2400	-	44000
Altezza minima dal suolo (m)	-	11	11	11	11	11	12
Durata (h/g)	-	24	24	16	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	4,5	4,5	20	5	5	4,5
Piombo e suoi composti espressi come Pb (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 UNICHIM 723	4,5	4,5	-	-	-	4,5

Nichel e suoi composti espressi come Ni (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 UNICHIM 723	0,9	0,9	-	-	-	0,9
ossidi di azoto (NOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	350	350	-
ossidi di zolfo (SOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	35	35	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	-	Filtro a tessuto

*** riguardo la data di messa a regime vedi prescrizioni specifiche nel seguito

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. L'impresa esercente l'impianto è tenuta a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto dell'autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e/o autocontrolli periodici o analisi di messa a regime, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione elencata in autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1. Le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il **punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.** Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari alla esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari		
Diametro (metri)	N° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo	
Fino a 1m	1 punto	fino a 0,5m	1 punto al centro del lato	
da 1m a 2m	2 punti (posizionati a 90°)	da 0,5m a 1m	2 punti	al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2m	3 punti (posizionati a 60°)	superiore a 1m	3 punti	

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **bocchettone di diametro interno almeno da 3 pollici filettato internamente** passo gas e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

Relativamente alle caldaie termiche ed i gruppi elettrogeni per i quali sono riportati

inquinanti e limiti, ma non autocontrolli, **non c'è l'obbligo di attrezzarli per il prelievo, ma gli stessi dovranno essere gestiti in conformità alle disposizioni previste dal Titolo II alla Parte V del D.Lgs. n. 152/06 (modificato dal D.Lgs. 128/2010) e secondo le norme regionali.**

- Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del DLgs 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare, le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.

I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- i.metodi UNI EN / UNI / UNICHIM
- ii.metodi normati e/o ufficiali
- iii.altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione, sono riportati nell'elenco riportato nella tabella sottostante. Altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente, sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPA). Per gli inquinanti riportati, potranno, inoltre, essere utilizzati i metodi indicati dall'ente di normazione come sostituenti dei metodi riportati in tabella ed altri metodi emessi da UNI specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa dell'inquinante stesso.

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
C.O.V. (espressi come C-org. totale)	UNI EN 12619 (< 20 mg/Nmc) UNI EN 13526 (> 20 mg/Nmc)
Ossidi di azoto (come NO ₂)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di zolfo (come SO ₂)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Gas di combustione (CO, O ₂ , CO ₂)	UNI 9968 UNI 9969 UNI EN 15068 UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)

- Limiti di Emissione ed Incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione, salvo diversamente disposto dall'autorizzazione, sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione \pm Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

. FERMATE IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

3. Ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli" in dotazione dell'azienda
4. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, dell'esercizio degli impianti industriali fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.
5. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
6. In caso di fermate per guasto, il gestore deve provvedere ad attuare una delle seguenti azioni:
 - Avviare immediatamente un impianto di abbattimento di riserva;
 - Adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto industriale in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in allegato al "Registro degli autocontrolli";
 - fermare immediatamente l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore.
7. La Ditta deve comunicare la data di messa in esercizio degli impianti nuovi o modificati almeno 15 giorni prima a mezzo di lettera raccomandata a/r o fax a Provincia di Modena, Comune di Modena e ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
8. La Ditta deve comunicare a mezzo di lettera raccomandata a/r (o fax) a Provincia di Modena, Comune di Modena e ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati, i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.
9. Eventuali proroghe della data di messa a regime degli impianti autorizzati, potranno essere concesse da questa Amministrazione ESCLUSIVAMENTE a seguito di motivata richiesta presentata con congruo anticipo rispetto alla scadenza sopra indicata; tale richiesta deve essere inviata per conoscenza al Comune e ad ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente. Le richieste, presentate secondo le suddette modalità, volte ad ottenere proroga del termine di messa a regime non superiore ai 90 (novanta) giorni dalla data originariamente fissata, saranno da considerarsi immediatamente accolte anche in assenza di specifico atto da parte della Provincia di Modena.
10. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione di tali impianti**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente a Provincia, Comune ed Arpa le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
11. Devono essere installati sulle seguenti tipologie di impianti di depurazione, adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi:
Filtri a tessuto, maniche, cartucce o pannelli:
 - Misuratore istantaneo di pressione differenziale
12. La data, l'orario, i risultati delle misure, il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi dovranno essere annotati su apposito registro ("Registro degli autocontrolli") con pagine numerate, bollate da ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente, firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti a disposizione per tutta la durata della presente AIA.
13. Il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente.
14. il gestore deve garantire attraverso l'adozione degli opportuni accorgimenti tecnici, che sia

sempre garantita la raccolta delle polveri filtrate dagli impianti collegati ai filtri a maniche F1 e F2 (emissioni 1 e 2) anche in caso di fermo dell'impianto collegato al filtro a maniche F5 (emissione E6).

15. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni atmosferiche con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

D2.7 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. E' consentito lo scarico in acque superficiali di acque provenienti da servizi igienici (usi domestici) nei punti S6 e S7, fosso irriguo che dopo alcune centinaia di metri scarica nel "Fossa Monda". Le fosse biologiche e i relativi impianti di ossidazione totale devono sempre essere mantenuti efficienti.
2. E' consentito lo scarico (S8) in acque superficiali di reflui costituiti dalle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali adibiti allo stoccaggio di materie prime e rifiuti, previo trattamento chimico fisico, nel rispetto dei limiti di tabella 3 allegato 5 al D.Lgs. 152/06. Per la verifica di tali limiti il gestore deve provvedere a monitorare almeno i seguenti parametri: pH – solidi sospesi totali – BOD5 – COD – Idrocarburi Totali - Nichel – Piombo – Zinco. Le acque meteoriche dovranno essere convogliate allo scarico, successivamente al trattamento, entro le 48/72 ore successive all'evento meteorico.
3. Deve essere mantenuto funzionante il contatore che permette di quantificare le acque inviate a Nuova Eurozinco s.p.a.;
4. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli del proprio prelievo idrico e delle proprie emissioni in acqua con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

D2.8 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito onde evitare contaminazioni del suolo, mantenendo inoltre sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento.
2. Eventuali materie prime o ausiliarie allo stato liquido che possano risultare pericolose per l'ambiente in caso di sversamento devono essere stoccate all'interno di bacini di contenimento aventi capacità pari al serbatoio stesso, qualora si trattasse di un unico contenitore; nel caso in cui nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità aumentato del 10% e comunque dotato di un adeguato sistema di svuotamento.
3. Lo stoccaggio di sostanze tra loro incompatibili dovrà essere realizzato in modo tale da evitare qualsiasi contatto (anche accidentale); in particolare, non potranno essere utilizzati bacini di contenimento comuni e i contenitori dovranno essere posizionati in maniera tale da evitare urti accidentali con mezzi di qualsiasi tipo.
4. Il Gestore deve provvedere ad evidenziare nel magazzino le diverse aree adibite a stoccaggio di materie prime e rifiuti.
5. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli relativi alla tenuta delle vasche e/o serbatoi interrati con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

D2.9 rumore

1. Il gestore deve intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. Il gestore deve provvedere ad effettuare una nuova previsione / valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche alle sorgenti sonore che lo richiedano.
3. Il gestore deve rispettare i seguenti limiti (classificazione acustica del Comune di Modena):

Area di applicazione	Classe acustica	Limite di zona		Limite differenziale	
		Diurno (dBA)	Notturmo (dBA)	Diurno (dBA)	Notturmo (dBA)
Intero stabilimento	Classe III	60	50	3	5

4. Il gestore, per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni sonore, deve utilizzare i punti di misura significativi in relazione alle sorgenti sonore presenti e introdotte a seguito della modifica sostanziale e ai relativi recettori potenzialmente interessati;
5. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

D2.10 gestione dei rifiuti

1. I rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
2. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
3. Dalla data della lettera di accettazione da parte della Provincia di Modena della garanzia finanziaria di cui nel seguito, il gestore è autorizzato alla messa in riserva (operazione R13) e recupero (operazione R4) dei seguenti rifiuti non pericolosi

11 00 00 RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DAL RIVESTIMENTO DI METALLI ED ALTRI MATERIALI;
IDROMETALLURGIA NON FERROSA

11 05 00 rifiuti prodotti da processi di galvanizzazione a caldo

11 05 02 ceneri di zinco (schiumature di zinco)*

**la descrizione specifica tra parentesi deve sempre essere riportata*

4. la messa in riserva (operazione R13) e il recupero (operazione R4) dei rifiuti non pericolosi CER 110502 è consentita per le quantità istantanee ed annue riportate nella seguente tabella:

Codice CER	Descrizione tipologia	Operazione autorizzata	Quantità max trattata annualmente (t/a)	Quantità istantanea Autorizzata alla messa in riserva	Modalità di stoccaggio
110502	Ceneri di zinco (Schiumature di zinco)	R13- R4	15000	800mc 2000 t	Contenitori metallici nell'area cortiliva – in cumulo o in cassoni all'interno del capannone
110502	Ceneri di zinco (Schiumature di zinco)	R13	2000		Contenitori metallici nell'area cortiliva – in cumulo o in cassoni all'interno del capannone

5. Il rifiuto CER 110502 deve essere inviato a Ditte autorizzate al recupero.
6. il gestore è tenuto a prestare garanzia finanziaria a favore della Provincia di Modena per gli importi di seguito riportati. La garanzia finanziaria è applicata a ciascuna operazione indipendente, cioè non funzionale ad altre, effettuata presso l'impianto.
 - a) **180000,00 (centottantamila//00) Euro per l'operazione di recupero R4** (valore calcolato moltiplicando la potenzialità annua dell'impianto espressa in tonnellate per 12.00 Euro/ton.

(15000 tonn. di rifiuti non pericolosi), ai sensi della Deliberazione della Giunta Regionale 13 ottobre 2003 n. 1991 – Allegato A). L'importo minimo della garanzia è comunque pari a 75.000 euro.

- b) 280.000,00 (duecentoottantamila//00) Euro per l'operazione di recupero R13** (valore calcolato moltiplicando la potenzialità istantanea dell'impianto espressa in tonnellate (2000 t) per 140.00 Euro/ton., ai sensi della Deliberazione della Giunta Regionale 13 ottobre 2003 n. 1991 – Allegato A). L'importo minimo della garanzia è comunque pari a 20.000 euro.
- c)** La garanzia finanziaria deve essere costituita, come indicato dalla Deliberazione della Giunta Regionale n. 1991 del 13 ottobre 2003, in uno dei seguenti modi:
- reale e valida cauzione in numerario o in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con RD 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
 - fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del RDL 12/3/1936, n. 375 e successive modifiche ed integrazioni;
- a. polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione di servizi.
- b. Appendice alle polizze già prestate in riferimento al presente atto
- d)** La durata della garanzia finanziaria deve essere pari a quella dell'autorizzazione maggiorata di due anni.
- e)** L'efficacia della garanzia potrà essere estesa alle obbligazioni del contraente derivanti dal proseguimento dell'attività a seguito di rinnovo o proroga dell'autorizzazione da parte della Provincia previa integrazione accettata dalle parti.
- f)** In caso di utilizzo totale o parziale della garanzia finanziaria da parte della Provincia, la garanzia dovrà essere ricostituita a cura della ditta autorizzata nella stessa misura di quella originariamente determinata.
- g)** La garanzia finanziaria può essere svincolata dalla Provincia in data precedente la scadenza dell'autorizzazione, dopo decorrenza di un termine di due anni dalla data di cessazione dell'esercizio dell'attività.
- h)** L'ammontare della garanzia finanziaria è ridotto:
- 1) del 40% nel caso il soggetto interessato dimostri di avere ottenuto la certificazione ISO 14001 da organismo accreditato ai sensi della normativa vigente;
 - 2) del 50% per i soggetti in possesso di registrazione EMAS di cui al Regolamento CE 761/01.
- i)** In caso di mancato adempimento entro il termine prescritto la Provincia di Modena provvederà, previa diffida, alla revoca dell'autorizzazione di cui sopra.
- j)** La Provincia provvederà a comunicare formalmente l'avvenuta accettazione della garanzia finanziaria. La lettera di accettazione deve essere conservata assieme alla presente AIA.
7. E' consentito lo stoccaggio dei rifiuti nelle aree esterne ed interne dello stabilimento come previsto dalla planimetria "Tavola n.3B – Stato di progetto aggiornamento settembre 2011" allegata alle integrazioni volontarie agosto 2011 alla domanda di modifica sostanziale del 04/03/2011;
8. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
9. Le schiumature di zinco, le polveri e colaticci di Zn e il rottame di zinco, indipendentemente dalla provenienza, devono essere considerati rifiuto e, come tali, sottoposte alla normativa sui rifiuti.
10. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare relativamente ai rifiuti quanto previsto nel piano di monitoraggio.

1. Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia.
2. Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare relativamente all'energia quanto previsto nel piano di monitoraggio.

D2.12 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni di cui alla procedura interna di gestione delle emergenze ambientali e alla presente AIA.
2. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure legate ad emergenze ambientali contenute nel Piano di Emergenza deve essere comunicata alla Provincia di Modena entro i successivi 30 giorni.
3. Devono essere mantenuti in Azienda mezzi idonei per assorbire eventuali sversamenti di sostanze.
4. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPA di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.13 gestione del fine vita dell'impianto

1. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare con raccomandata a/r o fax alla Provincia di Modena e al Comune di Modena la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito relazionando sugli interventi previsti.
2. All'atto della cessazione dell'attività 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.
3. In ogni caso il gestore dovrà provvedere:
 - a lasciare il sito in sicurezza;
 - a svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - a rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
4. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto della Provincia di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione. Sino ad allora, la presente AIA deve essere rinnovata e manterrà la sua validità.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

1. **Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.**
2. **Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.**
3. ARPA è incaricata:
 - di effettuare le verifiche e i controlli previsti nel Piano di Controllo e ad essa assegnati;
 - di verificare il rispetto di quanto ulteriormente indicato nella presente AIA, con particolare riguardo alle prescrizioni;
 - di verificare il rispetto di quanto stabilito dalle altre norme di tutela ambientale per quanto non già regolato dal D.Lgs. 152/06, dalla L.R.21/04 e dal presente atto.
4. I costi che ARPA di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del

Gestore dell'impianto, secondo le procedure determinate dalla Regione Emilia Romagna.

5. Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche effettuate da ARPA sono inviati a cura di ARPA stessa all'Autorità Competente Provincia di Modena per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso siano rilevate violazioni penalmente rilevanti (in merito al precedente punto 2, o 3, o ad entrambi), anche alla competente Autorità Giudiziaria.
6. ARPA effettuerà i controlli programmati dell'impianto rispettando la periodicità stabilita dal presente Piano di Controllo.
7. ARPA può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare mezzo fax ad ARPA (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena), con sufficiente anticipo, le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore.
8. Relativamente ai contenuti del Report annuale ARPA esprime la propria valutazione in concomitanza con l'ispezione programmata prevista dal Piano di Monitoraggio oppure su specifica richiesta dell'Autorità Competente e comunque qualora ne riscontrasse la necessità.

D3.1 Piano di Monitoraggio e Controllo

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

<i>PARAMETRO</i>	<i>MISURA</i>	<i>FREQUENZA</i>		<i>REGISTRAZIONE</i>	<i>TRASMISSIONE REPORT</i>
		<i>Gestore</i>	<i>ARPA Ispezione programmata</i>		<i>Gestore</i>
Ingresso di materie prime e materiali ausiliari in stabilimento (compreso consumo reagenti depuratore)	Procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto lavorato	Procedure interne	In corrispondenza di ogni uscita	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

<i>PARAMETRO</i>	<i>MISURA</i>	<i>FREQUENZA</i>		<i>REGISTRAZIONE</i>	<i>TRASMISSIONE REPORT</i>
		<i>Gestore</i>	<i>ARPA Ispezione programmata</i>		<i>Gestore)</i>
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	lettura annuale	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prelievo di acque da pozzo per uso industriale	contatore volumetrico	lettura annuale	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

<i>PARAMETRO</i>	<i>MISURA</i>	<i>FREQUENZA</i>		<i>REGISTRAZIONE</i>	<i>TRASMISSIONE REPORT</i>
		<i>Gestore</i>	<i>ARPA Ispezione programmata</i>		<i>Gestore</i>

Consumo di energia elettrica produttivo	contatore	lettura mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo di gas metano/gpl produttivo	contatore	lettura mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA Ispezione programmata		Gestore
Portata e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica	Semestrale emissioni n° 1-2-3-6 Annuale emissioni n° 4*-5*	Triennale	registro degli autocontrolli e rapporti di prova allegati	annuale
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento (Δ Pfiltri a tessuto)	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	Triennale	registro degli autocontrolli in caso di anomalie/malfunzionamenti - conservazione dati registrazioni in continuo	/

* deve essere eseguito un monitoraggio triennale sulle emissioni E4 ed E5 al fine di verificare i flussi di massa effettivi degli NOx e Sox; dovrà pertanto essere garantita l'accessibilità ai punti di prelievo e la predisposizione dei bocchettoni anche per E4 ed E5.

La periodicità di autocontrollo delle emissioni E5 e E6 è da intendersi successivamente alla data di messa a regime .

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo emissioni in recettore idrico

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate**	verifica analitica	Annuale per S8	Triennale se necessario	conservazione rapporti di prova	annuale
Sistemi di controllo di funzionamento dell'impianto di depurazione	controllo visivo	giornaliera (o) solo in caso di anomalie/malfunz. con specifica intervento	Triennale se necessario	registro cartaceo e/o elettronico degli interventi	/
Caratterizzazione fanghi di depurazione	analisi chimica	annuale	triennale	conservazione rapporti di prova	annuale

** Le analisi chimiche dovranno riguardare almeno i seguenti parametri (rif. tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs.152/06): pH, COD, BOD5, Solidi Sospesi Totali, Idrocarburi Totali, Nichel, Piombo, Zinco

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo rumore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	/	quando necessario o semestrale	triennale	registro cartaceo degli interventi e eventuali certificazioni	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	triennale	triennale con le verifiche a campione delle misure se necessario	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo inviati a recupero/smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti ritirati per messa in riserva/ recupero suddivisa per CER	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	/	/

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance: consumi - risorse

PARAMETRO	MISURA	Modalità di calcolo	REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
				Gestore
Consumo specifico di materie prime	tonnellate su tonnellata	materie prime su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia elettrica	Kwh e GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia termica	m³ di metano e GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo idrico specifico	m³ di acqua su tonnellata	acqua consumata nel ciclo produttivo su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance: emissioni

EMISSIONI	MISURA	Modalità di calcolo	REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
------------------	---------------	----------------------------	----------------------	----------------------------

					Gestore
rifiuti	rottami di ferro e acciaio + imballaggi vari	tonnellate su tonnellata	rifiuto prodotto su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale
aria	materiale particellare	tonnellate su tonnellata	flusso di massa annuale totale su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.3 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

(da sottoscrivere in caso di stampa)

La presente copia, composta di n..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, li

Documento assunto agli atti con protocollo n. _____ del _____



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadimodena@cert.provincia.modena.it

U.O. SERVIZIO GESTIONE RIFIUTI

tel. 059 209 416 fax 059 209 479

Classif. 08-08-04/f. 257/2011/prot. n. 87991

Modena, 06/10/2011

ALLEGATO II

ISCRIZIONE N. MOD091

AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI” AI SENSI DELL’ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. N.186 DEL 05/04/2006). DITTA METALSIDER2 S.R.L. CON SEDE LEGALE E IMPIANTO IN COMUNE DI MODENA - LOCALITA’ VILLAVARA - VIA VIALAVARA, 15.

- Rif. int. N. 29/02077140354
- Sede legale e impianto in Comune di Modena loc. Villavara, via Villavara, 15
- impianto per la fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 tonnellate al giorno punto 2.5B dell’allegato VIII alla parte II del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.)

A SEZIONE INFORMATIVA

L’azienda, che opera nel settore dal 1980 (sino al dicembre 2003 con il nome di Metalsider S.p.a.) nel corso del 2006 si è trasferita da San Martino in Rio (Reggio Emilia) nell’attuale sede di Villavara provvedendo ad un parziale ammodernamento degli impianti produttivi.

L’impianto in oggetto dal 08/11/2006 è autorizzato con AIA, ai sensi della parte II del D.lgs 152/2006 modificata con D.lgs 128 del 29/06/2010 (che ha abrogato e sostituito il D.lgs 59/2005) come nuovo impianto produttivo, “impianto di fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 ton al giorno (punto 2.5b all. 8 parte II del D.lgs 152/2006 e ss.mm.).

I principali prodotti del processo produttivo sono costituiti da Zinco metallico e leghe di Zinco in pani e lingotti; tali prodotti sono ottenuti prevalentemente dal recupero mediante rifusione di rifiuti di zinco ritirati da terzi quali: rottame di zinco (punto 3.2 del D.M. 05/02/98 e ss. mm. CER 170404), schiumature di zinco CER 110502, mattes di zinco (punto 3.2 CER 110501), polveri e colaticci di zinco (punto 4.6 CER 110599), polveri e particolato di zinco (punto 3.2 CER 120104), per la suddetta attività di recupero di rifiuti la ditta è iscritta in procedura semplificata, ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., al “Registro delle



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadimodena@cert.provincia.modena.it

imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”, l’iscrizione è allegato e parte integrante dell’AIA.

Iter storico della comunicazione:

- 23/09/2005: Romano Sassi, in qualità di gestore, presenta domanda di AIA allo Sportello Unico di Modena che l’accetta con prot. n. 130404. La Ditta chiede contestualmente all’AIA di essere iscritta al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006.
- 08/11/2006: la Provincia di Modena rilascia alla ditta Metalsider 2 S.r.l. Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell’art. 5 comma 12 del D.lgs 59/2005 e L.R. 21/2004, con determinazione n. 1100 del 08/11/2006, comprendente altresì l’iscrizione, ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta, al n. MOD091 del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” (allegato II).
- 05/12/2008: la Provincia di Modena con determinazione n. 570 del 03/12/2008 autorizza una modifica non sostanziale all’A.I.A. consistente nell’aggiornamento del punto 11 a. dell’allegato II (elenco e quantità delle tipologie di rifiuti ammessi alle operazioni di recupero ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm.).
- 01/07/2010: Romano Sassi, in qualità di legale rappresentante dell’impianto IPPC denominato Metalsider 2 S.r.l., presenta domanda di modifica non sostanziale dell’AIA vigente, tra le altre, richiesta di modifica dell’allegato II (iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” ai sensi dell’art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm.), in conseguenza della necessità da parte dell’azienda di ritirare un quantitativo maggiore di “schiumature di zinco” provenienti da processi, in espansione, di “zincatura galvanica”, da conferire tal quali ad impianti che ne effettuano il recupero definitivo (R4), richiede un aumento da 150 t/a a 1.000 t/a; la ditta precisa, inoltre, che le 4.000 t/a di “mattes di zinco”, già autorizzate, sono, in parte, conferite tal quali ad altri impianti che ne effettuano il recupero definitivo (R4); infine, considerata la maggiore quantità di mattes di zinco e rottami di zinco ritirati come rifiuti, la ditta evidenzia la necessità di modificare la disposizione delle aree di stoccaggio esterne.
- 27/09/2010: Metalsider 2 S.r.l., in considerazione delle quantità massime ammesse al recupero in procedura semplificata, previste nell’allegato 4 al Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006, presenta un aggiornamento della suddetta richiesta, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 90587/8.8.4 del 04/10/2010, che viene riformulata; per quanto riguarda i rifiuti “mattes di zinco” CER 110501, già autorizzati con determinazione n. 570 del 03/12/2008, confermando che l’imminente entrata in vigore del Regolamento Reach n. 1907/2006 ha portato, in alcuni casi, a classificare le mattes di zinco come rifiuti, fino alla definizione del quadro normativo comunitario, ormai prossima, la ditta ha espresso l’esigenza di mantenere la possibilità di effettuare sia la sola messa in riserva per conferire tali mattes come rifiuti ad impianti autorizzati, sia l’operazione R4 per la



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadimodena@cert.provincia.modena.it

produzione e commercializzazione delle mattes come M.P.S., sull'intero quantitativo ingressato (4.000 t/a);

- 2010: la Provincia di Modena con determinazione n. 234 del 18/10/2010 autorizza una modifica non sostanziale all'A.I.A. e modifica dell'allegato II alla stessa autorizzazione.
- 04/03/2011: Metalsider 2 S.r.l. presenta al SUAP del Comune di Modena domanda per avviare la procedura di Valutazione di Impatto Ambientale per "Progetto di installazione di impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente in comune di Modena"; contestualmente alla procedura di VIA richiede il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale - modifica sostanziale, compresa la modifica dell'allegato II alla medesima; le modifiche oggetto della domanda riguardano essenzialmente:
 - installazione di nuovi impianti: nuovo forno fusorio e relativi impianti di servizio (impianto elettrico, impianto di mandata aria comburente, carrello per scarico ceneri di forno, lingottatrice e impianto di aspirazione polveri dedicato); impianto di trasporto pneumatico del polverino dai forni F1 e F2 (esistenti) al filtro F5 (filtro di nuova installazione); impianto autonomo di raffreddamento del forno di alligazione;
 - ampliamento dell'area cortiliva aziendale: con area limitrofa di recente acquisizione di superficie pari a circa 8.000 mq, identificata al foglio 54 mappale 364 del catasto comunale;
 - aumento della capacità produttiva: il nuovo forno, inizialmente, sarà utilizzato solo per sopperire a eventuali fermi di produzione del forno esistente, in futuro, nel caso di aumento di commesse, si prevede di utilizzare contemporaneamente entrambi i forni fusori passando dagli attuali due turni lavorativi di 8 h cadauno per 265 gg/anno a tre turni lavorativi di 7,5 h cadauno per 265 gg/anno; la situazione futura, cioè, l'utilizzo contemporaneo dei due forni fusori, a parità di utilizzo del forno di alligazione, porterà almeno al raddoppio dell'attuale produzione di Zinco e leghe di Zinco e comporterà anche un aumento di approvvigionamento dei materiali di recupero, con particolare riferimento al rottame di zinco (punto 3.2 CER 170404) e ad un aumento della fusione di quota parte delle matte di zinco ritirate da terzi; l'impianto con la modifica apportata dall'installazione del nuovo forno avrà una capacità di fusione complessiva di 10 t/h (FF1, FF2 e forno di alligazione) e una capacità effettiva di produzione di 90,5 ton/giorno (24.000 ton/anno);
 - richiesta di modifica (aumento) dei quantitativi di alcune tipologie di rifiuto: "rottame di zinco" e "schiumature di zinco";
- 01/06/2011: con nota prot. n. 53294 l'Ufficio VIA della Provincia di Modena richiede integrazioni alla ditta Metalsider2 S.r.l., al fine di acquisire ulteriori elementi tecnici necessari alla conclusione dei lavori della Conferenza di Servizi;



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadimodena@cert.provincia.modena.it

- 14/07/2011: Metalsider 2 S.r.l. trasmette la documentazione integrativa richiesta ed in data 05/08/2011 ulteriori integrazioni volontarie, per quanto riguarda la gestione dei rifiuti dalla suddetta documentazione si evincono i seguenti elementi:
 - nell'area di nuova acquisizione, attualmente inghiaiaata, è prevista la pavimentazione in asfalto di una porzione di circa 2.000 mq di superficie che sarà utilizzata per lo stoccaggio di rifiuti, come parcheggio per gli automezzi in arrivo e per ospitare il box con impianto di trattamento delle acque; i rifiuti stoccati saranno costituiti da rottame di zinco, matte di zinco e imballaggi misti e ferrosi;
 - le matte di zinco prodotte presso lo stabilimento (lega ferro-zinco che si forma per reazione tra l'acciaio e il bagno di zinco fuso, proveniente dalla pulizia del fondo della vasca, estratta tramite benna) non sono soggette a rifusione ma sono conferite tal quali a impianti terzi;
 - solo quota parte delle matte ritirate da terzi, con un elevato contenuto di zinco, potranno essere utilizzate nel processo produttivo e quindi inviate alla fusione, pertanto, l'iscrizione vigente dovrà essere integrata con l'operazione di recupero prevista al punto 3.2.3 lettera a) recupero diretto in impianti metallurgici (R4) codice rifiuto 110501 per i seguenti quantitativi: stoccaggio massimo istantaneo 5 mc/15 t, stoccaggio e recupero annuale 170 t/a;
 - le quantità di rifiuti previste nel nuovo Allegato 1 alla comunicazione "scheda informativa delle tipologie di rifiuto recuperate" risultano conformi ai limiti previsti dall'allegato 4 al Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006 per l'applicazione delle procedure semplificate, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., ad eccezione delle "schiumature di zinco" codice CER 110502 per le quali l'aumento della quantità da 9.000 t/a a 17.000 t/a comporta l'autorizzazione di tale operazioni di recupero con AIA;
 - il ciclo di produzione dello stabilimento comporta il ritiro da terzi di alcune tipologie di rifiuti analoghe a quelle prodotte nello stesso stabilimento quali: matte di zinco (lingotti di dimensioni variabili lega ferro-zinco proveniente dalla pulizia del fondo vasca del forno fusorio, la pulizia avviene con frequenza settimanale, mediante l'utilizzo di una benna che asporta il fondo e lo colloca in stampi della capacità 700 kg), schiumature di zinco (ottenute dalla pulizia superficiale delle vasche di zincatura) e ceneri di forno, analogamente alle schiumature, prodotte nella vasca del forno fusorio durante la fusione, raccolte attraverso l'azione di rastrelli azionati da carrello e convogliate in cassoni che asserviranno il carico della linea 2, dove sono sottoposte direttamente a macinazione ed inviate a fusione;

Visto il contributo istruttorio di Arpa di Modena Distretto Urbano in merito alla procedura di VIA/AIA in oggetto;



B SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Metalsider 2 S.r.l., ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., al numero **MOD091** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" della Provincia di Modena con le seguenti modifiche:
 - a. aumento della quantità massima stoccabile istantaneamente di "rottame di zinco" da 2.000 mc/500 t a 6.000 mc/1.500 t e della quantità massima di stoccaggio e recupero annuo da 6.000 t/a a 20.000 t/a
 - b. integrazione di una nuova operazione di recupero di cui al punto 3.2.3 lettera a) codice CER 110501 matte di zinco;
 - c. stralcio dall'iscrizione delle operazioni di recupero relative alle schiumature di zinco il cui recupero è attualmente autorizzato in AIA poiché l'aumento dei quantitativi annuali da 9.000 t/a a 17.000 t/a non consente l'ammissione alle procedure semplificate;
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e sino al 11/10/2016** e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.
4. La comunicazione deve essere ripresentata, inoltre, in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs 22/97" (abrogato e sostituito dal D.lgs 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio: *"costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:*
 - i. *aumento della potenzialità impiantistica;*
 - ii. *aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
 - iii. *introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
 - iv. *introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue sss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)".*
5. Tutte le modifiche saranno valutate dall'autorità competente Provincia di Modena ai sensi dell'art. 29 nonies della parte II del D.lgs 152/2006 e s.m.i..
6. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà, in ogni caso, presentare la documentazione prevista dalla Provincia di Modena per la



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadimodena@cert.provincia.modena.it

comunicazione di “nuova attività” (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero), disponibile anche sul sito internet dell’Ente, evidenziando sulla prima pagina il numero identificativo di AIA (Rif.int. N. 22/ 02311571208).

7. Le dichiarazioni rese ai fini della comunicazione dal legale rappresentante di Metalsider 2 S.r.l. sono soggette ai controlli previsti dall’ art.71 del D.P.R. 445/2000 ai sensi degli artt. 46 e 47 del suddetto decreto.
8. Ai fini del rinnovo dell’iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero rifiuti”, il gestore è tenuto a versare annualmente (entro il 30 aprile) il diritto di iscrizione di cui al D.M. 350/98 per l’importo dovuto (classe attuale di attività 3: superiore o uguale a 15.000 t/a e inferiore a 60.000 t/a).
9. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.

C SEZIONE PRESCRITTIVA

10. La Ditta Metalsider 2 S.r.l. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

- a. le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

3.2	rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]				Operazioni di recupero: R13, R4	
3.2.3 lett. c	Operazioni di recupero: messa in riserva (R13) per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche (R4): oli e grassi <0,1% in peso; PCB e PCT <25 ppb; inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale; solventi organici <0,1% in peso; polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230; non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
110501	zinco solido (MATTES DI ZINCO)					3.2.4 lett. e materia prima secondaria per l'industria metallurgica,conforme alle specifiche UNI ed EURO (1)
Subtotale		50	150	4.000	4.000	



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadimodena@cert.provincia.modena.it

3.2	<i>rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]</i>					Operazioni di recupero: R13, R4
3.2.3 lett. a	Operazioni di recupero: recupero diretto in impianti metallurgici.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
110501	zinco solido (MATTES DI ZINCO)	5	15	170	170	Prodotti ottenuti: 3.2.4 lett. a metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate (zinco metallico e leghe di zinco in pani e lingotti)
170404	zinco	6.000	1.500	20.000	20.000	
Subtotale		6.005	1.515	20.170	20.170	
3.2	<i>rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]</i>					Operazioni di recupero: R13
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
120104	polveri e particolato di materiali non ferrosi (POLVERI E PARTICOLATO DI ZINCO)					
Subtotale		7,1	25	100	-	
4.6	<i>polveri di zinco e colaticci di recupero</i>					Operazioni di recupero: R13
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
110599	rifiuti non specificati altrimenti (POLVERI E COLATICCI)					
Subtotale		7,1	25	40	-	



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadi Modena@cert.provincia.modena.it

4.6	polveri di zinco e colaticci di recupero				Operazioni di recupero: R13, R4	
4.6.3 lett. c	Operazioni di recupero: ciclo termico secondario dello zinco					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
110599	rifiuti non specificati altrimenti (POLVERI E COLATICCI)					Prodotti ottenuti: 4.6.4 lett. c zinco nelle forme usualmente commercializzate (zinco metallico e leghe di zinco in pani e lingotti)
Subtotale		17,1	60	500	500	
TOTALE				24.810	24.670	

(1) l'intero quantitativo di rifiuti può essere sottoposto anche alla sola operazione di messa in riserva (R13) e successivo conferimento ad impianti autorizzati al recupero R4.

- b. ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella comunicazione di inizio attività e successive integrazioni, per quanto non in contrasto con le successive ulteriori prescrizioni;
- c. ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 così come modificato dal D.M. 186 del 05/04/2006;
- d. ai sensi dell'art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse.
- e. Ai sensi dell'art. 1 comma 3: Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro; e in particolare: a) le acque di scarico risultanti dalle attività di recupero dei rifiuti disciplinate dal presente decreto devono rispettare le prescrizioni e i valori limite previsti dal decreto legislativo 11 maggio 1999, n. 152, e successive modificazioni¹; b) le emissioni in atmosfera risultanti dalle attività di recupero disciplinate dal presente decreto devono, per quanto non previsto dal decreto

¹ Abrogato e sostituito dalla parte III del D.lgs 152/2006



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadimodena@cert.provincia.modena.it

medesimo, essere conformi alle disposizioni di cui al decreto del Presidente della Repubblica 24 maggio 1988, n. 203, e successive modifiche e integrazioni².

- f. Ai sensi dell'art. 1 comma 4: Le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati.
- g. Ai sensi dell'art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: Le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini.
- h. Ai sensi dell'art. 3 comma 2: I prodotti ottenuti dal recupero dei rifiuti individuati ai sensi del presente decreto e destinati a venire a contatto con alimenti per il consumo umano, devono inoltre rispettare i requisiti richiesti dal decreto del Ministro della sanità 21 marzo 1973, e successive modifiche e integrazioni.
- i. Ai sensi dell'art. 3 comma 3: Restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione.
- j. Ai sensi dell'art. 6 (*Messa in riserva*) comma 1: La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e ss.mm.³, qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo.
- k. Ai sensi dell'art. 6 comma 2: La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione e presso impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero è individuata nell'allegato 4 sotto l'attività "Messa in riserva".
- l. Ai sensi dell'art. 6 comma 3: La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non

² Abrogato e sostituito dalla parte V del D.lgs 152/2006

³ Abrogato e sostituito dalla parte IV del D.lgs 152/2006



può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento.

- m. Ai sensi dell'art. 6 comma 5: (...) I rifiuti messi in riserva devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.
- n. Ai sensi dell'art. 6 comma 6: La quantità di rifiuti non pericolosi messi in riserva presso gli impianti che effettuano anche le altre operazioni di recupero previste dal presente decreto, non può eccedere, in un anno, la quantità di rifiuti che, ai sensi dell'articolo 7, può essere sottoposta ad attività di recupero nell'impianto stesso. In ogni caso, i rifiuti messi in riserva devono essere avviati alle altre operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.
- o. Ai sensi dell'art. 6 comma 7: La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento.
- p. Ai sensi dell'art. 6 comma 8: Per i rifiuti di cui all'allegato 1, suballegato 1, del presente decreto, il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero "R13 - messa in riserva" è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita o selezione o frantumazione o macinazione o riduzione volumetrica dei rifiuti.
- q. Ai sensi dell'art. 7 (*Quantità impiegabile*) comma 1: La quantità massima impiegabile di rifiuti non pericolosi è individuata nell'allegato 4 al presente decreto in relazione alle diverse attività di recupero ammesse a procedura semplificata.
- r. Ai sensi dell'art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: Il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati".
- s. Ai sensi dell'art. 8 comma 2: Le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale.
- t. Ai sensi dell'art. 8 comma 4: Il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione.
- u. Ai sensi dell'art. 8 comma 5: Il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta.



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadimodena@cert.provincia.modena.it

Ai sensi dell'Allegato 5 del Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006 che ha modificato il D.M. 05/02/98:

- v. Nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- w. Deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva.
- x. Il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate.
- y. Ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante.
- z. Lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili.
- aa. Stoccaggio in contenitori: i contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto.
- bb. I contenitori devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento.
- cc. Lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani.
- dd. I contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione (passo d'uomo), l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati.
- ee. I recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni.
- ff. I rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero.
- gg. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.



Servizio Gestione ATO e Autorizzazione scarichi idrici e rifiuti

telefono 059 209 482 fax 059 200 599

viale Jacopo Barozzi 340, 41124 Modena c.f. e p.i. 01375710363

centralino 059 209 111 www.provincia.modena.it www.ato.mo.it provinciadi Modena@cert.provincia.modena.it

- hh. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi.
- ii. Devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

11. a rispettare le seguenti specifiche prescrizioni:

- a. in particolare i rifiuti oggetto della presente iscrizione dovranno essere stoccati conformemente a quanto indicato nelle suddette planimetrie “tavola N.3.A” e “tavola N.3.B aggiornamento settembre 2011” trasmesse ad integrazione della domanda di VIA;
- b. le aree di pertinenza aziendale non dotate di pavimentazione impermeabile non dovranno essere utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti;
- c. i rifiuti prodotti dalla ditta e stoccati in deposito temporaneo dovranno essere mantenuti separati da quelli autorizzati alla messa in riserva che la ditta ritira da terzi;
- d. la nuova area pavimentata dovrà essere dotata di recinzione perimetrale;
- e. l'altezza cumuli di rifiuti dovrà essere mantenuta inferiore a quella delle recinzioni perimetrali;
- f. lo stoccaggio dei rifiuti nell'area cortiliva dovrà avvenire esclusivamente su aree pavimentate in asfalto (o altra pavimentazione impermeabile) e provviste di adeguato sistema di canalizzazione e raccolta delle acque meteoriche di dilavamento recapitante nell'impianto di trattamento prima del loro scarico nel corpo idrico recettore.

IL DIRIGENTE
DEL SERVIZIO GESTIONE ATO
E AUTORIZZAZIONI SCARICHI IDRICI E RIFIUTI
Ing. Marco Grana Castagnetti

La presente copia, composta di n..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, lì

CONFERENZA DI SERVIZI

ai sensi del titolo III della L.R. 18 maggio 1999, n. 9, come integrata ai sensi del vigente D.Lgs.152/06 e degli artt. 14 e segg. della L. 7 agosto 1990, n. 241

Progetto:

**Installazione di un impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente sito in Via per Villavara n.15/A -
Comune di Modena**

Proponente:

**METALSIDER 2 Srl, Via per Villavara, 15/A
Modena**

RAPPORTO SULL'IMPATTO AMBIENTALE

6 OTTOBRE 2011

PAGINA NON UTILIZZATA

INDICE

1. PREMESSE 5

Presentazione della domanda per la procedura di V.I.A.....	5
Effetti della V.I.A.	5
Componenti della Conferenza di Servizi	6
Avvio della Procedura	6
Informazione e Partecipazione	7
Lavori della Conferenza di Servizi	7
Pareri Pervenuti	11
Spese Istruttorie.....	11
Elaborati progettuali.....	11
Guida alla lettura del presente Rapporto	14

2. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO 15

2.A. Sintesi del Quadro di Riferimento Programmatico	15
2.A.1. Inquadramento territoriale del progetto	15
2.A.2. PTCP di Modena	16
2.A.3. Piano Strutturale Comunale (PSC) del Comune di Modena	16
2.A.4. Vincoli naturalistici	16
2.A.5. Alternative considerate.....	16
2.B. Valutazioni in merito al Quadro di Riferimento Programmatico.....	18
2.C. Prescrizioni in merito al Quadro di Riferimento Programmatico.....	22

3. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE 23

3.A. Sintesi del Quadro di Riferimento Progettuale.....	23
3.A.1. Descrizione del Gestore	23
3.A.2. Descrizione complessiva del progetto	23
3.A.3. Sicurezze di progetto previste nell'impianto.....	26
3.B. Valutazioni in merito al Quadro di Riferimento Progettuale	27
3.B.1. Cantierizzazione.....	28
3.C. Prescrizioni in merito al Quadro di Riferimento Progettuale	29

4. QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE 30

4.A. Sintesi del Quadro di Riferimento Ambientale.....	30
4.A.1. Stato del clima e dell'atmosfera	30
4.A.2. Stato delle acque superficiali e sotterranee.....	32
4.A.3. Stato del Suolo e sottosuolo	32
4.A.4. Stato della flora e della vegetazione	33
4.A.5. Stato della Fauna	33
4.A.6. Stato degli Ecosistemi	33

4.A.7. Stato del Paesaggio e del patrimonio storico/culturale.....	33
4.A.8. Rumore	34
4.A.9. Stato del Sistema insediativo, delle condizioni socio-economiche e dei beni materiali	35
4.A.10. Azioni di mitigazione degli impatti ambientali residui	35
4.B. Valutazioni in merito al Quadro di Riferimento Ambientale	36
Clima e atmosfera	36
Emissioni:	37
Acque superficiali	39
Suolo e sottosuolo	40
Flora, fauna ed ecosistemi	41
Rumore e vibrazioni	41
Traffico	41
Sistema insediativo, condizioni socio economiche e beni materiali	41
Mitigazione e monitoraggio degli impatti ambientali negativi	41
Aspetti sanitari	42
4.B.1 Autorizzazione Integrata Ambientale.....	42
4.B.2 Iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” ai sensi dell’art.216 del D.Lgs. 152/06 – Allegato II all’AIA	43
4.C. Prescrizioni in merito al Quadro di Riferimento Ambientale	46
5. CONCLUSIONI	66
Autorizzazioni/Pareri/Nulla Osta	67

1. PREMESSE

PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA PER LA PROCEDURA DI V.I.A.

Il giorno 04/03/2011, la Società Metalsider2 Srl ha presentato, presso lo Sportello Unico per le Imprese del Comune di Modena, domanda per avviare la procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, ai sensi del Titolo III della L.R.9/99 “Disciplina della procedura di valutazione dell’impatto ambientale” e della parte Seconda del vigente D.Lgs.152/06, del progetto denominato *“Progetto di installazione di impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella, e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente”*, localizzato in Via per Villavara n.15 in Comune di Modena.

La suddetta domanda è stata presentata a firma del sig. Romano Sassi, in qualità di legale rappresentante della Ditta METALSIDER 2 Srl, con sede legale in Via per Villavara n.15/A, in Comune di Modena, ed è pervenuta alla Provincia di Modena il giorno 15/03/2011 (prot. n.26364/8.1.5 del 21/03/2011).

Contestualmente è stato richiesto il rilascio dei seguenti provvedimenti autorizzativi e/o atti di assenso:

- Pronuncia di compatibilità ambientale, ai sensi della L.R. 9/99;
- Modifica sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs.152/2006;
- Modifica dell’Iscrizione al Registro Provinciale delle imprese che effettuano le operazioni di recupero rifiuti ai sensi dell’art.216 D.Lgs.152/06.

Il progetto oggetto della presente procedura prevede l’installazione di un impianto di fusione, costituito da un forno e i relativi impianti di servizio, di un impianto di trasporto pneumatico del polverino e di un impianto di raffreddamento del forno di alligazione.

Il progetto, ai sensi della L.R. 9/99 come modificata dal vigente D.Lgs.152/06, appartiene alla seguente categoria: B.2.57 bis) *“Modifiche o estensioni di progetti di cui all’Allegato A.2 o all’allegato B.2 già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull’ambiente (modifica o estensione non inclusa nell’Allegato A.2)”*.

Il proponente ha richiesto l’attivazione della procedura di Valutazione di Impatto Ambientale volontaria.

L’Autorità competente per il procedimento è la Provincia di Modena.

Alla suddetta domanda sono stati allegati il progetto definitivo dell’opera e lo Studio di Impatto Ambientale (SIA), nonché la documentazione di AIA.

EFFETTI DELLA V.I.A.

La valutazione di impatto ambientale (V.I.A.) positiva per i progetti relativi alle attività produttive di cui all’art. 6 comprende e sostituisce tutte le autorizzazioni e gli atti di assenso comunque denominati in materia ambientale e paesaggistico-territoriale.

Per la realizzazione del progetto in esame, l’espressione positiva comprende le seguenti autorizzazioni e pareri:

AUTORIZZAZIONI	ENTE COMPETENTE
Pronuncia di compatibilità ambientale (L.R.9/99)	Provincia di Modena
Parere su procedura di V.I.A. (L.R.9/99)	Comune di Modena
Autorizzazione Integrata Ambientale (D.Lgs.152/06)	Provincia di Modena
Iscrizione al Registro Provinciale delle imprese che effettuano le operazioni di recupero rifiuti ai sensi dell'art.216 D.Lgs.152/06	Provincia di Modena
Altri pareri di competenza	ARPA Sezione provinciale di Modena AUSL–Dipartimento Sanità Pubblica di Modena

COMPONENTI DELLA CONFERENZA DI SERVIZI

La Conferenza di Servizi è formata dai rappresentanti legittimati dei seguenti Enti:

- Provincia di Modena;
- Comune di Modena;
- ARPA – Sezione provinciale di Modena ;
- AUSL – Dipartimento Sanità Pubblica di Modena.

Alle riunioni della conferenza di Servizi ha partecipato, senza diritto di voto, anche il proponente ai sensi dell'art.14ter, comma 2bis della vigente L.241/90.

Va dato atto che i rappresentati legittimati delle Amministrazioni partecipanti alla Conferenza di Servizi sono:

Provincia di Modena	Alberto Pedrazzi
Comune di Modena	Alberto Pirondi
ARPA – Sezione provinciale di Modena	Paola Rossi
AUSL – Dipartimento Sanità Pubblica di Modena	Alberto Amadei

AVVIO DELLA PROCEDURA

Ai sensi della L.241/1990, l'avvio del procedimento è stato comunicato al proponente, con nota prot. 29509/8.1.5 del 29/03/2011 ed ai componenti della Conferenza di Servizi ed alla Regione Emilia Romagna - Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale con nota prot.29511/8.1.5 del 29/03/2011.

Con avviso pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna n. 56 del 13/04/2011 è stata data comunicazione dell'avvenuto deposito del S.I.A. e del relativo progetto definitivo ed è stato avviato il periodo di 60 giorni per la libera consultazione degli elaborati e la presentazione di osservazioni da parte dei soggetti interessati.

Con avviso pubblicato sul quotidiano "Gazzetta di Modena" e sul sito web della Provincia, il giorno 13/04/2011, è stata data comunicazione dell'avvenuto deposito del S.I.A. e del relativo progetto definitivo.

Dal giorno 13/04/2011, si è provveduto ad effettuare il deposito di:

- Progetto definitivo;
- Studio di Impatto Ambientale (S.I.A.);
- Domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e relativi allegati;

presso i seguenti Enti:

- Comune di Modena;
- Provincia di Modena – Servizio Valutazioni, Autorizzazioni e Controlli Ambientali Integrati;
- Regione Emilia Romagna – Ufficio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale.

Con note prot. 29509/8.1.5 del 29/03/2011 e prot. 29511/8.1.5 del 29/03/2011, a firma del responsabile del procedimento, Ing. Alberto Pedrazzi, Dirigente del Servizio Valutazioni, Autorizzazioni e Controlli Ambientali Integrati della Provincia di Modena, ai sensi della L.R. 9/99 come integrata ai sensi del vigente D.Lgs.152/06, è stata indetta la Conferenza di Servizi e convocata la prima seduta in data 18/04/2011.

INFORMAZIONE E PARTECIPAZIONE

L'avviso dell'avvenuto deposito degli elaborati progettuali e del SIA è stato pubblicato in data 13/04/2011 sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna n. 56, sul quotidiano "Gazzetta di Modena" e sul sito web della Provincia di Modena.

Il S.I.A. ed i relativi elaborati progettuali sono stati continuativamente depositati per 60 giorni, dal 13/04/2011, data dell'avviso sul Bollettino Ufficiale della Regione, al 12/06/2011, al fine della libera consultazione da parte dei soggetti interessati presso:

- Servizio Valutazioni, Autorizzazioni e Controlli Ambientali Integrati della Provincia di Modena - U.O. VIA, Via J. Barozzi n. 340, Modena;
- Comune di Modena, pubblicazione all'Albo pretorio con Numero Registro: 2011/225;
- Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna, Via dei Mille, 21 – 40121 Bologna, come attestato con nota del 26/09/2011, ns. prot. 85458/8.1.5 del 28/09/2011.

Entro il termine del 12/06/2011 non sono pervenute, alla Provincia di Modena, osservazioni scritte in merito al progetto.

Inoltre, al fine di assicurare una corretta informazione ai Comuni limitrofi al territorio interessato dalla realizzazione del progetto in oggetto, con nota prot. 39186/8.1.5 del 21/04/2011 a firma del Dirigente del Servizio Valutazioni, Autorizzazioni e Controlli ambientali integrati, è stato comunicato l'avvio del procedimento anche ai Comuni di Nonantola, Castelfranco Emilia e Bomporto.

Suddetti Comuni non hanno presentato, alla Provincia di Modena, alcuna osservazione scritta in merito al progetto.

LAVORI DELLA CONFERENZA DI SERVIZI

La Conferenza di Servizi si è insediata il giorno 18/04/2011, per l'illustrazione del progetto e del SIA da parte del proponente, per l'organizzazione dei lavori della Conferenza, nonché per la verifica della completezza della documentazione presentata.

Nel corso della prima seduta della Conferenza di Servizi i rappresentanti della Società proponente hanno consegnato della documentazione integrativa volontaria, costituita da alcune tavole in sostituzione a quelle presentate in allegato alla domanda di VIA.

Con nota del responsabile del procedimento, prot. n. 53294/8.1.5 del 01/06/2011, sono state richieste al proponente le integrazioni riportate di seguito:

Emissioni in atmosfera

1. *Considerato che la portata complessiva delle emissioni dell'impianto sarà, nella configurazione definitiva, pari a 100.500 Nmc/h, si chiede di approfondire l'esame connesso all'impatto in atmosfera ed in particolare:*
 - a. *considerato che ad alte temperature si formano polveri fini e ultrafini, caratterizzare meglio le polveri, in particolare il materiale particellare presente nei fumi dei forni fusori, precisando la quota di polveri totali sospese (PTS) e l'eventuale presenza di PM10 o polveri con diametro inferiore;*
 - b. *valutare, attraverso l'utilizzo di un modello matematico di dispersione degli inquinanti in atmosfera (scegliendolo tra quelli attualmente riconosciuti come riferimento), la diffusione in atmosfera e la ricaduta al suolo dei principali inquinanti emessi dall'impianto. L'input al modello dovrà essere calcolato sulla base dei limiti massimi di concentrazione autorizzabili, al fine di considerare la situazione peggiore. L'esito di tali simulazioni dovrà essere riportato su mappe di diffusione.*
2. *Con riferimento al nuovo filtro a tasche previsto (F5), chiarire i seguenti aspetti: caratteristiche tecniche del filtro, capacità di abbattimento polveri e altri inquinanti principali, sistema di pulizia, grammatura del tessuto proposto, velocità di filtrazione o superficie filtrante.*
3. *Indicare l'altezza del nuovo camino, emissione E6.*
4. *Fornire chiarimenti in merito al monitoraggio in continuo del "delta di peso" dei filtri, dichiarato nelle MTD, nonché esplicitazioni in merito alla presenza di sistemi di segnalazione per evidenziare malfunzionamenti/guasti del filtro e le conseguenti misure che si prevedono di adottare.*

Scarichi idrici

5. *La nuova area cortiliva prevista (8.757 mq), destinata al deposito di materiale, rifiuti ed al parcheggio di automezzi, a pag. 60 della relazione di SIA viene definita non impermeabilizzata mentre nella tavola "3.B stato di progetto" sembra che alcune parti verranno asfaltate. Si chiede pertanto chiarire la situazione definitiva in merito alla pavimentazione di suddetta area ed in particolare:*
 - a. *il tipo e l'estensione della pavimentazione che si prevede di realizzare, avendo cura di indicare quali aree saranno destinate allo stoccaggio dei rifiuti in cumuli (e loro caratteristiche di impermeabilità), quali allo stoccaggio di rifiuti in cassoni, nonché la destinazione d'uso delle restanti parti;*
 - b. *la rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento prevista ed il sistema di trattamento delle stesse prima dell'immissione nel recettore finale, nonché il punto di scarico e denominazione del corso d'acqua interessato.*

Rifiuti

6. *Nella Relazione di Studio di Impatto Ambientale al paragrafo "Prodotti di risulta dal ciclo produttivo" (pag 15) sono riportati, in qualità di rifiuti prodotti dalla ditta, le Ceneri di zinco CER 120104 e Matte di zinco CER 110501. Si chiede di integrare suddetto paragrafo anche con la descrizione dei rifiuti ottenuti dalla macinazione della Linea 1 e Linea 2 (escludendo ovviamente la "granella") e costituiti da schiumature fini di zinco e ceneri fini di zinco, indicando i relativi codici CER, con riferimento anche all'ultimo*

parere n. prot. del 12150 del 10/02/2011, espresso dalla scrivente Amministrazione in merito alla loro classificazione.

- 7. Con riferimento al rifiuto mattes di zinco (CER 110501), a pag.16 del SIA si rileva che la ditta prevede, per suddetto rifiuto, l'operazione di recupero all'interno del forno fusorio aziendale. Tale forma di recupero risulta in contrasto con l'attuale iscrizione ai sensi dell'art.216 D.lgs.152/06 (che prevede per le mattes la messa in riserva (R13) con eventuale produzione di M.P.S. per l'industria metallurgica (R4), e non la fusione delle stesse) e inoltre non è ricompresa tra le operazioni di recupero "situazione futura" del CER 110501 elencate a pag.53 della relazione di AIA. Alla luce di suddette discordanze si chiede pertanto di:*
 - a. chiarire l'effettivo destino delle mattes prodotte in proprio e di quelle prodotte da terzi e quali di queste la ditta intende utilizzare nel proprio forno fusorio;*
 - b. nel caso la ditta intenda effettuare il recupero di mattes presso il proprio forno, precisare il quantitativo previsto, individuare in planimetria l'area di stoccaggio e richiedere l'aggiunta dell'operazione di recupero 3.2.3 lettera a) per il rifiuto con CER 110501.*
- 8. A pag. 43 e 53 della relazione A.I.A., al punto 3.2 codice CER 170404 è stata indicata erroneamente l'operazione di recupero 3.2.3 lettera c), mentre la codifica corretta (come riportato nel vigente allegato II all'AIA) è 3.2.3 lettera a); pertanto, oltre alla opportuna correzione dell'operazione di recupero la ditta dovrà inserire, come detto al precedente punto, anche il codice CER 110501 "mattes di zinco" (riferito alla quota parte di mattes di zinco ritirate da terzi come rifiuti che sono immesse nel forno fusorio) e il relativo quantitativo che andrà a sommarsi a quello del rottame. Al fine di una maggiore chiarezza si chiede di compilare l'Allegato 1 alla comunicazione "scheda informativa delle tipologie di rifiuto recuperate" con la situazione futura.*
- 9. Per quanto riguarda i seguenti rifiuti provenienti dal ciclo produttivo:*
 - mattes di zinco;*
 - ceneri di forno (schiumature prodotte internamente) reimmesse nel processo di fusione previa macinazione;*
 - polveri dei filtri "ceneri fini e schiumature fini di zinco" destinate alla vendita;*

si precisa che sono state rilevate incongruenze tra la scheda I, e quanto dichiarato nella relazione AIA e nel SIA. Si chiede pertanto di compilare nuovamente la scheda I e di chiarire i seguenti aspetti:

- a. a pag. 15 del SIA, tra i prodotti di risulta dal ciclo produttivo, sono indicati anche i rifiuti identificati con CER 120104 (polveri e particolato di materiali non ferrosi) descritti come "ceneri fini" (polvere di zinco metallico), a tale proposito si richiede:*
 - se i suddetti rifiuti sono prodotti in proprio o ritirati da terzi, visto che sono compresi anche nell'allegato II all'AIA per l'operazione di messa in riserva;*
 - se si tratta di rifiuti prodotti in proprio si richiede di verificare la correttezza del codice CER in quanto non presente nella scheda I della domanda AIA;*
- b. si richiede di precisare cosa si intenda nella Scheda I tab. I 1.c per "cenere di zinco" e "polveri e colaticci di zinco" e quale sia il relativo processo di produzione;*
- c. nella tabella "stato di progetto" (pag. 40 relazione AIA) i rifiuti derivanti dalla macinazione del reparto 1 in particolare quelli provenienti dalla filtrazione (F1 e*

F2) risultano recuperati internamente tramite l'invio al filtro F5; con riferimento alle polveri in uscita dal filtro F5, che verranno conferite a ditte terze, si chiede di precisare se si tratta delle stesse "ceneri fini di Zn" codificate con CER 100501 indicate al punto 1 tab. I 1.b;

- d. poichè nella scheda I tab. I 1.b è stato indicato lo stesso codice CER 100501, sia per le "ceneri fini di zinco" rifiuti pericolosi, che per le "mattes di zinco" rifiuti non pericolosi, si richiede di rivedere tale scheda riportando i codici corretti;*
- e. i suddetti rifiuti "ceneri fini di zinco", inoltre, nella tab. I 2 sembrerebbero depositati in area esterna pavimentata sfusi; poiché trattasi di modalità non coerente con le caratteristiche del rifiuto, si chiede pertanto di prevedere una modalità di stoccaggio differente;*
- f. nella tabella "stato di progetto" (pag. 40 relazione AIA) i rifiuti derivanti dal reparto macinazione 1 ed in particolare dai filtri F3 e F4 risultano recuperati esternamente, si richiede di precisare con quale numero sono stati indicati nella scheda I e nella tabella I 2;*
- g. si richiede in generale una descrizione/nomenclatura più precisa dei rifiuti prodotti in proprio, che ne identifichi anche il punto di produzione.*
- h. Aggiornare la scheda I relativa alla situazione futura riportando anche i rifiuti ritirati da terzi e compilare, per quanto possibile, la sezione relativa all'individuazione degli impianti di conferimento finali (recupero/smaltimento) dei rifiuti prodotti.*

Aspetti generali

10. Alla luce delle nuove planimetrie acquisite in sede di Conferenza dei Servizi del 18/04/2011 e riportanti lo stato di fatto, aggiornare il paragrafo dedicato alla "Descrizione di piani, programmi e norme di riferimento" (pag 28) con il programma dei lavori effettivamente da svolgere.

Ai sensi del comma 3, art. 13 della L.R.9/99, sono stati sospesi i termini del procedimento di V.I.A., a partire dalla data della richiesta di integrazioni in oggetto e fino alla presentazione di queste.

In data 14/07/2011 (ns. prot. 67173/8.1.5 del 14/07/2011) sono state presentate, presso la Provincia di Modena, le integrazioni richieste. Contestualmente sono stati riattivati i termini del procedimento di V.I.A.

In data 05/08/2011 (ns. prot.75008/8.1.5 del 11/08/2011), a completamento delle integrazioni presentate in data 14/07/2011, è stata presentata la documentazione relativa alla richiesta di autorizzazione allo scarico.

In data 13/09/2011, la Giunta provinciale ha deliberato (DGP n. 337 del 13/09/2011) di prorogare di 60 giorni i termini del comma 7 dell'art. 18 della Legge Regionale n. 9/99.

Infine, in data 14/09/2011 la Metalsider2 Srl ha presentato delle integrazioni volontarie in quanto ha notato alcune imprecisioni rispetto ai dati comunicati e alle planimetrie presentate.

La Conferenza si è riunita in data 22/09/2011 e durante la seduta il proponente ha consegnato agli atti delle integrazioni volontarie relative alle emissioni in atmosfera.

In data 05/10/2011 la Metalsider2 Srl ha presentato un aggiornamento della scheda L – stato di progetto.

La riunione conclusiva della Conferenza di Servizi è stata programmata per il giorno 06/10/2011.

I verbali delle conferenze sono depositati presso gli Uffici dell'Autorità competente, Provincia di Modena.

PARERI PERVENUTI

Durante lo svolgimento dei lavori istruttori della Conferenza di Servizi, sono pervenuti i seguenti pareri in merito alla procedura:

- AUSL di Modena, parere prot.69351 del 21/09/2011;
- Comune di Modena, parere prot. 110523 del 21/09/2011;
- ARPA Sezione provinciale di Modena – Distretto Urbano, parere AIA, prot. PGMO/2011/14982 del 05/10/2011;
- ARPA Sezione provinciale di Modena – Distretto Urbano, parere VIA prot. PGMO/2011/14984 del 05/10/2011;
- Servizio Pianificazione Territoriale, Ambientale e della Mobilità della Provincia di Modena (prot.77246 del 25/08/2011);
- U.O. Servizio Gestione Rifiuti della Provincia di Modena (prot.79394 del 02/09/2011).

SPESE ISTRUTTORIE

VIA

Le spese istruttorie sono calcolate in 232,00 €, cifra pari allo 0,04% del costo di realizzazione del progetto (580.000 €).

AIA

In data 21/02/2011 è stato effettuato dalla ditta il pagamento delle spese istruttorie così come richiesto dalla D.G.R. n. 1913 del 17.11.2008 (Prot.: DAM/08/271021 del 13/11/2008) che fissa, in combinato disposto con il D.M. 24/04/08 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.L.gs. 18 febbraio 2005, n. 59" e con la V° Circolare Regionale 01/08/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento...", il regime tariffario in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale.

ELABORATI PROGETTUALI

Ai fini della formulazione delle valutazioni espresse nel presente Rapporto Ambientale sono stati presi in considerazione i seguenti elaborati tecnici:

ELABORATI GRAFICI:

- Tav. 1.1 – Mappa di inquadramento territoriale;
- Tav. 1.2 – Mappa uso reale del suolo
- Tav. 1.3 – Estratto di PRG
- Tav. 1.A – STATO LEGITTIMATO: Planimetria generale e prospetti e sezioni – APRILE 2011
- Tav. 1.B – STATO LEGITTIMATO: Piano terra - Primo lastrico solare e corti annesse – APRILE 2011
- Tav. 2.A – STATO ATTUALE: Planimetria generale e prospetti e sezioni – APRILE 2011
- Tav. 2.B – STATO ATTUALE: Piano terra - Primo lastrico solare e corti annesse – APRILE 2011

- Tav. 3.A – STATO DI PROGETTO: Planimetria generale e prospetti e sezioni – GIUGNO 2011
- Tav. 3.A.1 – STATO DI PROGETTO: Planimetria generale aree di stoccaggio – SETTEMBRE 2011
- Tav. 3.A.2 – STATO DI PROGETTO: Planimetria generale particolare scarichi nuovi – GIUGNO 2011
- Tav. 3.B – STATO DI PROGETTO: Pianta piano terra e corti annesse. Primo – lastrico solare – SETTEMBRE 2011

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE ALLO SCARICO:

- Domanda di autorizzazione allo scarico
- Notizie generali – Scheda scarichi acque reflue
- Schede tecniche impianti di trattamento
- Schema a blocchi dispositivi di trattamento
- Tav. 4A – STATO DI PROGETTO: Planimetria generale con schema fognature, pianta vasca e vano tecnico, sezione vasca – LUGLIO 2011
- Tav. 4B – STATO DI PROGETTO: Planimetria generale con schema fognature – LUGLIO 2011

SIA e PROGETTO DEFINITIVO:

- Progetto definitivo dell'opera, comprensivo di una relazione finanziaria
- Studio di Impatto Ambientale – REV. 11/07/2011
- Sicurezza del cantiere – Piano di sicurezza e coordinamento
- Relazione di impatto acustico previsionale
- Sintesi in linguaggio non tecnico

AIA E RECUPERO RIFIUTI:

- Domanda di modifica sostanziale di autorizzazione integrata ambientale – IPPC;
- Ricevuta di pagamento spese istruttorie;
- Relazione tecnica
- Elaborati grafici allegati alla domanda di AIA:
 - Estratto del PRG
 - Estratto del PSC – Mappa uso reale del suolo
 - Fotografie di interesse del luogo
 - Planimetria emissioni in atmosfera stato attuale
 - Planimetria emissioni in atmosfera stato futuro
- Report AIA 2006 – 2009
- Certificati di analisi
- Documentazione ed elaborati tecnici allegati alla domanda di AIA:
 - Schede A – L (stato attuale)
 - Schede A, B, C, D, F (stato di progetto) – 14 SETTEMBRE 2011
 - Scheda I (stato di progetto) RIFIUTI – LUGLIO 2011
 - Scheda L (stato di progetto) ENERGIA – 5 OTTOBRE 2011
 - Schema riassuntivo emissioni convogliate stato di progetto (Scheda E stato di progetto – emissioni) - SETTEMBRE 2011
- Comunicazione attività di recupero rifiuti in procedura semplificata art.216 D.Lgs.152/06

ALTRA DOCUMENTAZIONE:

- Schemi costruttivi forno
- Schemi costruttivi filtro a servizio del forno
- Campionamenti in ambiente di lavoro polveri aerodisperse
- Manuale tecnico propulsore per trasporto pneumatico
- Caratteristiche tecniche forno di fusione
- Scheda filtro E6
- Documentazione fotografica

- Elenco delle autorizzazioni, intese, concessioni, licenze, pareri, nulla osta e assensi comunque denominati, già acquisiti o da acquisire, ai fini della realizzazione e dell'esercizio dell'opera o intervento
- Visura camerale
- Fotocopia carta di identità
- Presentazione integrazioni richieste con nota prot. 53294/8.1.5 del 01/06/2011;
- Integrazioni volontarie – 14/09/2011, acquisite agli atti con prot.83608/8.1.5 del 20/09/2011;
- Integrazioni volontarie relative alle emissioni in atmosfera – 22/09/2011, acquisite agli atti con prot.84219/8.1.5 del 22/09/2011;
- Integrazioni volontarie relative alla Scheda L – stato di progetto – 05/10/2011, acquisite agli atti con prot.87607/8.1.5 del 05/10/2011.

GUIDA ALLA LETTURA DEL PRESENTE RAPPORTO

Come convenuto in fase istruttoria di Conferenza dei Servizi, il Rapporto è strutturato nel modo seguente:

1. Premesse
2. Quadro di Riferimento Programmatico
 - 2.A. **Sintesi** del Quadro di Riferimento Programmatico riportato nel S.I.A.;
 - 2.B. **Valutazioni** della Conferenza dei Servizi in merito al Quadro di Riferimento Programmatico;
 - 2.C. **Prescrizioni** stabilite dalla Conferenza dei Servizi in merito al Quadro di Riferimento Programmatico.
3. Quadro di Riferimento Progettuale
 - 3.A. **Sintesi** del Quadro di Riferimento Progettuale riportato nel S.I.A.;
 - 3.B. **Valutazioni** della Conferenza dei Servizi in merito al Quadro di Riferimento Progettuale;
 - 3.C. **Prescrizioni** stabilite dalla Conferenza dei Servizi in merito al Quadro di Riferimento Progettuale.
4. Quadro di Riferimento Ambientale
 - 4.A. **Sintesi** del Quadro di Riferimento Ambientale riportato nel S.I.A.;
 - 4.B. **Valutazioni** della Conferenza dei Servizi in merito al Quadro di Riferimento Ambientale;
 - 4.C. **Prescrizioni** stabilite dalla Conferenza dei Servizi in merito al Quadro di Riferimento Ambientale.
5. Conclusioni

2. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

L'intervento oggetto del presente studio di impatto ambientale (SIA) riguarda la modifica con conseguente ampliamento dell'impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella esistente in Via per Villavara n.15/A.

Nello specifico, il progetto prevede:

1. Installazione di nuovi impianti:

- impianto di fusione, costituito da un forno ed i relativi impianti di servizio;
- impianto di trasporto pneumatico del polverino, dedicato al trasferimento del polverino raccolto dai filtri F1 e F2 (esistenti) al filtro F5 (filtro di nuova collocazione);
- impianto di raffreddamento del forno di alligazione.

2. Ampliamento area cortiliva

3. Aumento dei turni di lavoro

2.A. SINTESI DEL QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

2.A.1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL PROGETTO

L'area in cui è presente l'attività è sita in Comune di Modena, località Villavara, zona Navicello. L'accesso è da Via per Villavara n.15/A.

L'area di insediamento aziendale ha, attualmente, superficie di circa 5.250 mq di cui 3.300 mq coperti, 60% del totale, da un edificio composto da capannone con annessa palazzina uffici e servizi; l'area scoperta, 40% del totale, è pavimentata ed utilizzata a deposito. Recentemente è stata acquisita un'area limitrofa scoperta di superficie di circa 8.757 mq, che sarà collegata con l'area attuale e sarà destinata al deposito di materiale e al parcheggio per gli autocarri in arrivo. L'area impiantistica complessiva pertanto sarà pari a 3.300 mq di capannone + 10.707 mq di area cortiliva.

Confinano con l'area in oggetto altre attività industriali: azienda con la medesima attività della Metalsider 2 Srl e altra azienda con attività di deposito materiali edili e macchine per l'edilizia. Oltre a quanto indicato confinano con l'area in oggetto aree agricole.

Beni e servizi offerti e livello di copertura della domanda

L'idea dell'installazione dell'ulteriore linea di cui al progetto oggetto della presente procedura, nasce preliminarmente a seguito di fermo produttivo, per lasso temporale di mesi, dovuto alla rottura di parte della linea fusoria con naturale ed inevitabile danno economico per l'Azienda, derivante sia dalla mancata produttività che a penali per la mancata consegna.

Durante il periodo citato si è evidenziata l'importanza della necessità di ulteriore impianto in grado di fronteggiare sia le condizioni di emergenza straordinaria, come quella del fermo forno, sia quella ordinaria di normale manutenzione, permettendo di superare quindi le ansie da mancata produzione con possibilità di garantire sempre e comunque le consegne e soprattutto nei tempi richiesti dal cliente.

Inoltre si è anche reputato che la tranquillità economica, in aggiunta alle motivazioni di cui sopra, permetterebbe di superare il possibile stato di frenesia lavorativa per sopperire ai fermi produttivi, con conseguente minore possibilità di errori da parte degli operatori e conseguenze minore possibilità di incidenze negative sugli stessi (possibili infortuni).

Non è da ultimo la considerazione di possibile ed auspicabile aumento della produttività generale: è infatti naturale che l'investimento economico che l'azienda intende svolgere non cerchi anche soddisfazione in un aumento delle possibilità di produzione, aumento che l'installazione di un nuovo forno fusorio può garantire.

A seguito delle motivazioni sopra espresse si è ipotizzato l'installazione del nuovo impianto nell'attuale sede della ditta.

2.A.2. PTCP DI MODENA

L'area circostante l'attività si può definire ad insediamento prevalentemente rurale, con una parte di residenziale e industriale. Non sono presenti nell'intorno siti di tutela paesaggistica o insediamenti storici.

A circa 280 metri a Ovest dal fabbricato è presente un elettrodotto ad alta tensione (> 132 kV) la cui fascia di rispetto (UE) non coinvolge l'insediamento e un elettrodotto a media tensione (< 132 kV) che attraversa in interrato l'area di installazione.

Nella zona interessata sono presenti perimetri di tutela dei corpi idrici sotterranei (CIS) e fasce di deflusso della piena (PSFF); lo stabile non è interessato da nessuno degli elencati limiti tranne la nuova area in acquisizione che è, in parte, interessata dal perimetro di tutela dei corpi idrici sotterranei. La zona interessata è quella posta a EST della stessa con ingresso della linea nello spigolo Nord-Est e andamento della stessa da Nord a Sud con ampliamento graduale procedendo verso Sud.

Il territorio è composto, dal punto di vista geologico, da strati di argille limose poco permeabili; non sono presenti zone a lento drenaggio, pur essendo il territorio praticamente impermeabile, in quanto vi sono numerosi canali di scolo delle acque; la zona è pianeggiante, l'altitudine media s.l.m. è di circa 29,5 metri, priva di zone depresse e di movimenti franosi.

Il sito non è interessato da zone demaniali o da vincoli idrogeologici.

Dalla Carta Regionale della Vulnerabilità si evince che la zona non rientra in alcuna classe di vulnerabilità; non è pertanto coinvolta negli strumenti di pianificazione per il risanamento e la tutela delle acque.

2.A.3. PIANO STRUTTURALE COMUNALE (PSC) DEL COMUNE DI MODENA

L'area interessata dall'intervento è classificata dal vigente PSC del Comune di Modena come "Ambiti specializzati per attività produttive" – tipo A2 (aree di rilievo comunale situate in territorio extra urbano).

Le zone circostanti sono classificate dal PSC come "Ambiti ad alta vocazione produttiva agricola – tipo normale".

2.A.4. VINCOLI NATURALISTICI

Non sono presenti nell'intorno siti di tutela paesaggistica o insediamenti storici.

2.A.5. ALTERNATIVE CONSIDERATE

In relazione a quanto si vuole installare non sono possibili alternative in quanto l'impiantistica attualmente disponibile non prevede possibilità di soluzioni alternative e gli

impianti previsti sono la migliore tecnica possibile per la fusione di rifiuti ammessi al recupero che, nel caso in analisi, sono derivanti dalla attività di zincatura e di sostituzione e/o rottamazione di elementi di zinco.

Si ribadisce inoltre che, per la produzione di zinco in varie formulazioni derivante da rifiuti, allo stato dell'arte non è possibile utilizzare tecniche diverse da quelle proposte e che tali tecniche sono da considerarsi come le migliori applicabili.

2.B. VALUTAZIONI IN MERITO AL QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

Il progetto proposto si inserisce all'interno di un'area industriale già esistente, nella quale oltre alla ditta oggetto della presente procedura sono presenti altre due attività industriali:

- *Nuova Eurozinco S.p.A., ditta che effettua la stessa lavorazione della Metalsider 2 S.r.l.*
- *Emiliana Scavi S.r.l., ditta che esercita l'attività nel settore edilizio e di movimento terra.*

Il progetto oggetto della presente procedura prevede l'installazione di un impianto di fusione, costituito da un forno e i relativi impianti di servizio, di un impianto di trasporto pneumatico del polverino e di un impianto di raffreddamento del forno di alligazione.

PTCP

Si riporta di seguito una sintesi della disciplina delle tutele del PTCP, approvato con DCP n.46 del 18/03/2009, in vigore dall'8 aprile 2009 (B.U.R. n.59 dell'8/04/2009), interessate dall'opera in progetto:

Art. 11 Sostenibilità degli insediamenti rispetto alla criticità idraulica del territorio

L'impianto previsto ricade all'interno del perimetro delle zone A3, classificate dal comma 1 come: *“aree depresse ad elevata criticità idraulica di tipo B, situate in comparti morfologici allagabili, ma caratterizzate da condizioni altimetriche meno critiche della classe precedente, aree caratterizzate da scorrimento rapido e buona capacità di smaltimento, ad elevata criticità idraulica poiché situate in comparti allagabili”*.

Per queste aree si evidenzia l'importanza di ridurre l'effetto dell'impermeabilizzazione delle superfici nei confronti dell'incremento dei tempi di corrivazione dei deflussi idrici superficiali e per mantenere un'ottimale capacità di smaltimento del reticolo di scolo legato al sistema della rete dei canali di bonifica.

L'intervento si colloca, ai sensi dell'art.11, co. 7 del PTCP2009, all'interno del *“limite delle aree soggette a criticità idraulica”* riportato nella *Carta 2.3 rischio idraulico: “Carta della pericolosità e della criticità idraulica”*. Gli obiettivi generali per quest'area prevedono la prevenzione del rischio idraulico e la corretta gestione del ciclo idrico. In particolare viene demandato alla strumentazione urbanistica per i nuovi insediamenti e le infrastrutture, sulla base di un bilancio relativo alla sostenibilità delle trasformazioni urbanistiche e infrastrutturali sul sistema idrico esistente, l'applicazione del principio di invarianza idraulica (o udometrica) attraverso la realizzazione di un volume di invaso atto alla laminazione delle piene ed idonei dispositivi di limitazione delle portate in uscita o l'adozione di soluzioni alternative di pari efficacia per il raggiungimento delle finalità sopra richiamate.

Pertanto, in fase di rilascio del titolo edilizio, dovranno essere verificati gli aspetti relativi alla invarianza idraulica.

Art. 13A misure per il raggiungimento degli obiettivi di qualità ambientale

L'opera in progetto ricade tra le Zone con grado di vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero superficiale molto basso, come evidenziato nella Carta 3.1 del PTCP2009.

Il comma 2.c dell'art. 13A stabilisce che *“ai fini della tutela quali-quantitativa degli acquiferi sotterranei, le tavole della Carta n. 3.1”Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale”* individuano una suddivisione del territorio in funzione di gradi di vulnerabilità diversificati e di corrispondenti classi di sensibilità. Gli strumenti della pianificazione urbanistica comunale possono eventualmente pervenire ad

ulteriori specificazioni solo qualora derivanti da studi ed approfondimenti di maggior dettaglio, i quali, in tal caso, sostituiscono le delimitazioni della Carta 3.1”.

Per quanto considerato non paiono sussistere elementi ostativi alla realizzazione del progetto.

Art.14 Riduzione del rischio sismico e microzonazione sismica

Con riferimento alla L.R. 30 ottobre 2008 n.19, all'entrata in vigore della dell'Atto di Indirizzo e Coordinamento Tecnico in materia di microzonazione sismica (Deliberazione dell'Assemblea Legislativa della Regione Emilia Romagna n.112 del 02/05/2007 divenuta efficace il 17/05/2007) e del PTCP 2009 (approvato con Deliberazione del Consiglio Provinciale n.46 del 18/03/2009 e in vigore dall'8 aprile 2009) che assume determinazioni in merito al rischio sismico con la Carta 2.2 “Rischio sismico: Carta delle aree suscettibili di effetti locali”, si precisa che come si evince nella tavola 2.2a.05 lo stabilimento interessa le seguenti parti di territorio:

- *Area soggetta a potenziale amplificazione per caratteristiche litologiche e a potenziale liquefazione*

In quest'area sono richiesti studi riguardanti la valutazione del coefficiente di amplificazione litologico, del potenziale di liquefazione e dei cedimenti attesi. A livello di microzonazione sismica sono richiesti approfondimenti di III livello;

- *Area soggetta a potenziale amplificazione per caratteristiche litologiche e a potenziali cedimenti*

Per quest'area sono richiesti la valutazione del coefficiente di amplificazione litologico e dei cedimenti attesi. A livello di microzonazione sismica sono ritenuti sufficienti gli approfondimenti di II livello per la valutazione del coefficiente di amplificazione litologico e sono richiesti approfondimenti di III livello per la stima di eventuali cedimenti.

Art. 23 A Particolari disposizioni di tutela:dossi di pianura

La zona oggetto di intervento ricade parzialmente all'interno di un dosso di pianura, classificato dal PTCP al comma 2 come:

“[...]b. dossi di ambito fluviale recente , coincidenti con le sedi degli attuali alvei fluviali principali”.

Si evidenziano di seguito gli indirizzi di cui ai commi 4 e 8. Il comma 4 prevede che *“la pianificazione comunale deve avere particolare attenzione ad orientare l'eventuale nuova edificazione in modo da preservare:*

- *da ulteriori significative impermeabilizzazioni del suolo, i tratti esterni al tessuto edificato esistente;*
- *l'assetto storico insediativo e tipologico degli abitati - esistenti prevedendo le nuove edificazioni preferibilmente all'interno delle aree già insediate o in stretta contiguità con esse;*
- *le aree di eventuale concentrazione di materiali archeologici testimonianti l'occupazione antropica dei territori di pianura;*
- *l'assetto morfologico ed il microrilievo originario”.*

Al comma 8 viene inoltre previsto che *“Nelle aree interessate da dossi, dove siano presenti elementi di interesse storico-testimoniale, (viabilità storica, corti, tabernacoli ecc.) affacci su ville e giardini, o elementi vegetazionali collegati alle pertinenze fluviali i Comuni devono valutare l'inserimento dei dossi interessati in progetti di fruizione turistico culturale del territorio e di valorizzazione degli ambiti fluviali”.*

Per quanto rilevato si raccomanda che nelle fasi di realizzazione e d'esercizio siano rispettate tali morfostrutture che concorrono a definire la connotazione planiziale, sia come ambiti recenti di pertinenza fluviale, sia come elementi di significativa rilevanza idraulica influenti il comportamento delle acque di esondazione. Considerato inoltre che la parte est dello stabilimento è assoggettata a tutela paesaggistica (aree tutelate ex art. 142, D.Lgs. n. 42 del

2004) si propone di mitigare l'impatto paesaggistico prevedendo la piantumazione di una siepe con specie arbustive ed arboree autoctone sul perimetro dell'area di intervento.

Art. 28 La rete ecologica di livello provinciale

L'area dello stabilimento confina sul lato est con un varco ecologico ed un corridoio ecologico primario individuato nella Carta 1.2 del PTCP2009.

I varchi ecologici sono ubicati nelle zone in cui l'edificazione corre il rischio di assumere il carattere di continuità e costituiscono le porzioni residuali di territorio non urbanizzato da preservare; sono inoltre finalizzati a rafforzare il disegno della rete ecologica provinciale. Il varco ecologico in oggetto è inoltre interessato dalla presenza di un corridoio ecologico primario che costituisce un elemento strutturante della rete ecologica provinciale.

In considerazione della prossimità dello stabilimento al corridoio ecologico primario e al varco ecologico si propone, in analogia a quanto riportato all'art. 23 A, la messa a dimora di una siepe con specie arbustive ed arboree autoctone sul perimetro dello stabilimento.

Art. 81 Disposizioni inerenti la localizzazione di impianti di smaltimento e recupero di rifiuti

In attuazione delle direttive dell'art. 81, co 10 del PTCP2009 il Piano Provinciale per la Gestione dei Rifiuti ha stabilito le "Zone non idonee alla realizzazione di nuove discariche e di nuovi impianti di smaltimento e recupero rifiuti, a meno che questi ultimi ricadano all'interno di aree produttive esistenti". Tra queste zone sono inclusi i Dossi di pianura (paleodossi di accertato interesse e dossi di ambito fluviale recente) che interessano parte dell'area dello stabilimento. Tali disposizioni si applicano, ai sensi dell'art. 81, co. 2 del PTCP2009 alle seguenti tipologie di impianti:

- a. tutti gli impianti che effettuano operazioni di smaltimento di cui all'Allegato B alla parte IV del D.Lgs. 3 aprile 2006 n. 152, fatta eccezione per le operazioni di cui ai punti D3, D4, D6, D7, D11 dell'Allegato stesso, che non sono ammesse;
- b. tutti gli impianti che effettuano operazioni di recupero di cui all'Allegato C alla parte IV del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ovvero operazioni di recupero autorizzate ai sensi dell'art. 208 dello stesso D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152;
- c. tutti gli impianti di cui alle precedenti lettere a. e b. comunque assoggettati ad altre procedure autorizzative (Valutazione di impatto ambientale, Autorizzazione Integrata Ambientale ecc.).

Si evidenzia a tale proposito che l'ampliamento in oggetto è all'interno dell'area produttiva esistente, così come individuata dal PRG del Comune di Modena.

In conclusione, per quanto considerato e alle condizioni sopra richiamate, si ritiene che non sussistano elementi ostativi alla realizzazione del progetto.

PRG

Con parere prot.110523 del 21/09/2011 il Comune di Modena ha rilasciato parere di conformità urbanistica in quanto, le attività produttive svolte dalla ditta risultano coerenti con le destinazioni d'uso definite dalla vigente normativa del Piano Regolatore (Tavola 4.14 del Piano Regolatore Vigente, Ambito V.a2 "ambiti specializzati per attività produttive, aree di rilievo comunale situate in territorio extraurbano – zona D in cui sono ammesse le destinazioni d'uso edilizio, purché compatibili col contesto ambientale, C72 C73 D71 D77").

Nella parte Est dell'ambito V.a2 è indicato il perimetro "CIS" (Capo VII – Protezione dei campi acquiferi: perimetri di tutela dei corpi idrici sotterranei).

Sull'area inoltre esistono due propaggini di limitatissima dimensione, nella parte Nord e Sud, di rispetto agli elettrodotti "LIE" (Capo VI – Tutela dell'ambiente).

L'intervento è conforme al PRG vigente del Comune di Modena.

ANALISI SOLUZIONI ALTERNATIVE E IPOTESI ZERO

L'opera proposta è relativa alla modifica dello stabilimento produttivo della Metalsider2 Srl, sito in Via per Villavara 15/A in Comune di Modena.

La suddetta modifica, relativa alla installazione di una nuova linea di fusione, nasce preliminarmente dalla necessità di garantire una continuità produttiva nel caso di fermo impianto o di manutenzione del forno esistente.

L'ipotesi zero (non realizzazione) non permetterebbe di risolvere i problemi derivanti dai fermi produttivi, con conseguente mancata produttività e penali per mancata consegna dei materiali alle ditte clienti.

Per quanto riguarda le alternative strutturali, si rileva che l'ubicazione dell'intervento in siti alternativi non ha ragione di essere esaminata, in quanto la nuova linea si andrà ad affiancare alla linea esistente, sfruttando gli apparati accessori di macinazione, le aree di stoccaggio e movimentazione già presenti. Non sarà necessaria inoltre la costruzione di nuovi edifici in quanto il nuovo forno sarà collocato all'interno del capannone esistente. L'area impiantistica inoltre è già riconosciuta dagli strumenti di pianificazione comunale come area a vocazione industriale.

Ciò premesso, non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore.

Si valuta pertanto che l'assetto impiantistico proposto e depositato agli atti risulti adeguato, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento.

2.C. PRESCRIZIONI IN MERITO AL QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

1. Lungo il perimetro dell'area di intervento dovrà essere piantumata una siepe con specie arbustive e arboree autoctone.
2. In fase di rilascio del titolo edilizio, dovranno essere verificati gli aspetti relativi alla invarianza idraulica.

3. QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

3.A. SINTESI DEL QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Il progetto presentato dalla ditta Metalsider2 S.r.l. prevede un ampliamento degli impianti di produzione e delle aree di pertinenza. Nello specifico è richiesta:

- l'installazione di un nuovo forno fusorio (FF2) e i suoi impianti collegati (emissione E5, E6);
- l'ampliamento (circa 8.757 m²) dell'area di competenza della ditta, da destinarsi a parcheggio per gli autocarri e deposito dei rifiuti;
- passaggio su tre turni lavorativi per un totale di 22,5 ore/die.

Il nuovo forno inizialmente funzionerà in alternativa a quello già presente per evitare eventuali fermi produttivi; successivamente, in prospettiva di aumenti di produzione, è previsto l'utilizzo di entrambi i forni su tre turni di lavoro giornalieri per 265 giorni/anno. Il proponente stima in questa condizione una produzione di circa 21.000 t di zinco 98,50%, di 1.800 t di leghe di vario tenore di zinco e di 1.500 t di matte (totale produzione circa 24.000 t).

3.A.1. DESCRIZIONE DEL GESTORE

La METALSIDER 2 Srl, proponente e futuro esercente dell'impianto oggetto di valutazione, svolge già dal 2006 l'attività di produzione di zinco tramite fusione di rottami, di rifiuti di zinco e di materie prime complementari alla produzione di zinco e leghe dello stesso, in virtù dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata nel 2006 con Determinazione n. 1100/2006.

3.A.2. DESCRIZIONE COMPLESSIVA DEL PROGETTO

3.A.2.1 Stato attuale

La lavorazione della ditta consiste nella produzione di zinco in pani a tenore 98,50% e leghe, tramite macinazione e fusione, a partire da schiumature e colaticci di zinco, rottami di zinco e cenere da forno.

Lo stabilimento occupa una superficie complessiva di 5.250 mq, di cui 3.300 mq coperti e adibiti a capannone e i restanti 1.950 mq adibiti ad area cortiliva.

In azienda è presente un forno fusorio, con alimentazione a gas metano, utilizzato per la fusione dei materiali in arrivo per l'ottenimento dello zinco in pani e un forno ad induzione elettrica (forno di alligazione) il cui impiego è strettamente legato all'ottenimento di leghe.

I materiali in ingresso vengono macinati attraverso due linee di produzione: la linea 1 è utilizzata per la macinazione delle “**schiumature di zinco**” e “**polveri e colaticci**” ritirate da terzi, mentre nella linea 2 vengono macinate esclusivamente le “**ceneri forno**” provenienti dal forno di fusione presente in ditta.

Dalla macinazione si ottiene un materiale intermedio (**granella**) che insieme al **rottame di zinco**, preventivamente compattato da terzi, viene avviato alla fusione per l'ottenimento dei lingotti di zinco.

Le polveri ottenute dal sistema di filtrazione delle due linee di macinazione vengono gestite come rifiuto e avviate al recupero prevalentemente all'estero.

Nello specifico, le polveri trattenute dal sistema filtrante derivanti dalla macinazione delle schiumature di zinco nella linea 1 sono denominate **schiumature fini di zinco** e classificate con il codice CER 110502; quelle della linea 2, ottenute dalla macinazione delle ceneri del forno, sono denominate **ceneri fini di zinco** e classificate con il codice CER 100501.

Le materie prime utilizzate per la fusione sono costituite essenzialmente da rifiuti per i quali la ditta è autorizzata all'operazione di messa in riserva R13 e recupero R4 secondo la procedura del regime semplificato di cui all'art 216 del D.Lgs 152/06.

I rifiuti ritirati dalla ditta sono costituiti da:

CER 110502 – schiumature di zinco

CER 110599 - Colaticci di zinco

CER 170404 - Rottame di zinco

CER120104 – polveri e particolato di materiali non ferrosi.

La ditta ritira e produce anche il rifiuto CER 110501 (**matte di zinco**) per il quale effettua principalmente l'operazione di messa in riserva R13 in attesa di vendita. Le matte di zinco prodotte dall'attività, che sono costituite da una lega compatta zinco/ferro formata per reazione tra l'acciaio e il bagno di zinco fuso, provengono dalla pulizia del fondo della vasca di zincatura.

Le matte di zinco prodotte dalla ditta sono esclusivamente soggette al deposito temporaneo in attesa di conferimento presso impianti terzi che ne effettuino il successivo recupero (produzione di ossido di zinco).

Per le matte provenienti da terzi, la cui percentuale di zinco soddisfi determinati valori, oltre all'operazione di recupero R13, la ditta ha dichiarato di prevedere un possibile recupero R4 attraverso fusione all'interno del nuovo forno di fusione (FF2).

3.A.2.2 Stato di progetto

Il progetto prevede:

1. installazione di nuovi impianti
2. ampliamento dell'area cortiliva aziendale con altra limitrofa di recente acquisizione
3. utilizzo degli impianti su tre turni di lavoro da 7,5 ore/cad.

1. Installazione nuovi impianti

Per installazione di nuovi impianti si intende la collocazione di impianti simili a quelli già presenti e a impianti prima non presenti e cioè:

- a. **un impianto di fusione costituito da un forno e i relativi impianti di servizio** (impianto elettrico, impianto di mandata aria comburente, carrello per scarico delle ceneri forno, lingottatrice, impianto di aspirazione polveri dedicato).
- b. **impianti di trasporto pneumatico del polverino dai filtri F1 e F2 (filtri esistenti) al filtro F5 (filtro di nuova collocazione) e i relativi impianti di servizio** (propulsori ad aria compressa).
- c. **Impianto autonomo di raffreddamento del forno di alligazione** (l'impianto funzionerà con ricircolo d'acqua raffreddata ad aria)

I nuovi impianti riferibili alla fusione dei vari materiali saranno collocati in zona dedicata e individuata come “*fusione 2*”.

I nuovi impianti riferibili al trasporto del polverino saranno funzionali al collegamento di parte dell'impianto di aspirazione del reparto “macinazione” con l'impianto di aspirazione del reparto “*fusione 2*”.

I nuovi impianti riferibili al raffreddamento del forno di alligazione saranno riferibili al montaggio dello stesso a servizio del reparto “*fusione 1*”.

2. Ampliamento dell'area cortiliva aziendale con altra limitrofa di recente acquisizione

La nuova area, avente superficie di 8.757 m², sarà utilizzata per lo stoccaggio del materiale in arrivo (rottami di zinco), delle matte e dei cassoni di raccolta dei rifiuti derivanti dagli imballaggi (ferro e plastica) oltre che per il parcheggio degli autocarri da scaricare. Parte di quest'area (pari a 2.035 mq) verrà pavimentata e utilizzata per lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso.

3. Utilizzo degli impianti su tre turni di lavoro da 7,5 ore/cad.

È prevista anche, in funzione di una maggiore produttività degli impianti presenti in relazione ad un aumento di commesse, la variazione dei tempi di utilizzo degli stessi e cioè il passaggio dagli attuali due turni giornalieri di 8 ore cadauno per 260 giorni/anno a tre turni giornalieri di 7,5 ore cadauno per 265 giorni/anno.

In una prima fase il nuovo forno fusorio funzionerà solamente in alternativa al forno già presente, per evitare fermi produttivi. Successivamente, considerando un graduale aumento di produzione, si utilizzeranno contemporaneamente i due forni e la produzione si assesterà su tre turni lavorativi. Pertanto, dalla produzione attuale pari a 9.036 t si arriverà ad una produzione massima di 24.300 t di materiale pluricomposto, di cui circa 21.000 t di Zinco 98,50%, circa 1.800 t di leghe e circa 1.500 t di matte.

La potenzialità massima dei forni di fusione a seguito della modifica sarà pari a 8.000 kg/ora mentre quella effettiva di produzione è prevista in 4.000 kg/ora.

3.A.2.3 Materiali in ingresso all'impianto

I materiali utilizzati nel ciclo produttivo sono costituiti essenzialmente da rifiuti ritirati da terzi. Le tipologie di materiali e di rifiuti in ingresso all'impianto restano le medesime, aumentano i quantitativi e inoltre è prevista una nuova operazione di trattamento, relativa alle matte di zinco. I materiali in ingresso all'impianto sono i seguenti:

Schiumature di zinco: è la principale materia utilizzata per la lavorazione e proviene dalla pulizia superficiale dei bagni di zincatura. Sono generalmente fornite in fusti metallici da 200 litri o cassoni metallici con capacità variante tra 750 e 1500 kg, ovvero in big bags/fusti. Resta una percentuale molto bassa di materiale fornito sfuso, proveniente dal mercato estero ed in costante diminuzione. Le schiumature sono stoccate nella zona indicata nella planimetria N.3B (integrazioni del 14/09/2011) nelle aree indicate con “Area stoccaggio schiumature sfuse CER 110502” e “Schiumature in cassoni o fusti”. Entrambe le aree sono poste all'interno del capannone e completamente pavimentate. La loro lavorazione consiste nella triturazione seguita da macinazione, ottenendo così una frazione polverulenta (schiumature fini), captata attraverso filtri a maniche e costituita da ossidi e sali del metallo, e una frazione metallica (granella di zinco), che va ad alimentare il forno di fusione unitamente ad altri materiali. Nella fase di funzionamento di entrambi i forni di fusione è previsto un aumento dei quantitativi annuali da avviare a trattamento di questa tipologia di rifiuto.

Polveri e colaticci: sono un residuo proveniente dal processo di zincatura tubi. La loro lavorazione varia in base alla qualità (contenuto di zinco metallico), può consistere nella fusione diretta o nella lavorazione atta ad ottenere granella e vengono forniti in fusti. L'area di stoccaggio, collocata sempre all'interno del capannone, è indicata nella planimetria N.3B come "Colaticci e polveri di zinco CER 110599".

Rottame di zinco: è principalmente di provenienza estera. Il materiale può essere fornito già pressato oppure alla rinfusa e sottoposto a successiva pressatura in azienda (ad opera di terzi) per ottenere ballettoni dal peso variabile tra 700 e 1200 kg. L'utilizzo consiste nella fusione diretta senza lavorazioni preliminari. Le zone di stoccaggio, individuate all'aperto e non protette dagli agenti atmosferici nella planimetria 3B, sono su area pavimentata. Anche per questa tipologia di rifiuto è previsto un aumento dei quantitativi trattabili annuali e di stoccaggio istantaneo.

Mattes di zinco: in ingresso si considerano anche le **mattes** di zinco, identificabili in una lega compatta formata dall'unione zinco-ferro. Per tali tipologie di rifiuto, per le quali l'azienda era prima autorizzata alla sola messa in riserva R13 e/o recupero R4 per l'ottenimento di MPS, è stato previsto, con la procedura di modifica sostanziale, il recupero, tramite fusione per quelle matte, la cui concentrazione di zinco soddisfa determinati criteri.

Ceneri forno: con tale termine si indicano le ceneri che provengono dal forno di fusione e che vengono reimmesse nel ciclo di fusione previa macinazione nella linea 2.

Materia prima accessoria

Sono rimaste invariate e costituite da blocchi di zinco a purezza variabile (percentuale max 99,995%) e gli elementi alliganti quali alluminio, Nickel.

3.A.3 SICUREZZE DI PROGETTO PREVISTE NELL'IMPIANTO

Per quanto riguarda l'impianto sono presenti sistemi d'allarme, di blocco e di diagnostica delle anomalie che prevedono interventi automatici sull'impianto di fusione, di captazione fumi, di erogazione gas, di compressione dell'aria, di aspirazione.

Per quanto riguarda l'ambiente interno e gli addetti sono previsti sistemi d'allarme, insonorizzazioni, aspirazioni, piano d'emergenza e valutazione dei rischi presenti in azienda e cioè rischi di mansione, chimici, rumore ecc.

Nella documentazione di SIA la Metalsider 2 Srl dichiara di aver ottenuto il Certificato di Prevenzione Incendi.

3.B. VALUTAZIONI IN MERITO AL QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

L'intervento richiesto prevede:

1. **installazione di un nuovo forno fusorio FF2** all'interno di una vasca di capacità di 24 m³, costituita da una base isolata con getto di calcestruzzo e materiale refrattario, a cui si andrà a fissare la carcassa del forno, costituita in lamiera d'acciaio dolce e profilati d'acciaio che formano una struttura autoportante. Il forno fusorio, con capacità fusoria calcolata in 5000 kg/h, sarà dotato di n.2 bruciatori con potenzialità totale di 756.800 Kcal/h, alimentati a gas metano.
2. La realizzazione del nuovo forno fusorio prevede anche due nuove emissioni: la **E5**, relativa ai fumi di aspirazione del forno, a tiraggio naturale, per la quale non è prevista l'installazione di nessun sistema di abbattimento; la **E6**, costituita dal camino di espulsione dell'aria aspirata dal processo fusorio e filtrata nell'impianto di abbattimento F5 (filtro a tessuto).
3. **Realizzazione di un impianto di trasporto pneumatico** per il convogliamento della polvere filtrata dai sistemi di abbattimento denominati F1 ed F2 (trattasi dei filtri esistenti a servizio degli impianti di macinazione della schiumatura di zinco della linea1) al nuovo filtro F5 a servizio della emissione E6.
4. **Impianto autonomo di raffreddamento** del forno di alligazione esistente (con ricircolo d'acqua e raffreddamento ad aria; tale impianto non prevede scarichi di alcun tipo).
5. **Realizzazione di una nuova area cortiliva esterna** di 8757 metri quadrati, di cui 2035 m², dotati di pavimentazione in asfalto, da utilizzarsi per lo stoccaggio del materiale in arrivo (rottami di zinco), delle matte (prodotte e ritirate da terzi) e dei cassoni di raccolta dei rifiuti derivanti dagli imballaggi (ferro e acciaio), oltre al parcheggio degli autocarri.
6. **Installazione di un sistema di trattamento delle acque di prima pioggia** di dilavamento della nuova area asfaltata di 2035 m².

Per le matte provenienti da terzi, la cui percentuale di zinco soddisfi determinati valori, oltre all'operazione di recupero R13, la ditta ha dichiarato di prevedere un possibile recupero R4 attraverso fusione all'interno del nuovo forno di fusione (FF2).

Il ciclo produttivo rimane sostanzialmente invariato rispetto a quanto già autorizzato.

Il reparto macinazione (linea 1 dedicata alla schiumature di zinco e linea 2 dedicata alle ceneri da forno) non subisce modifiche impiantistiche, ma si avrà solo un aumento delle ore di utilizzo, in conseguenza del passaggio da due a tre turni lavorativi (tritatore, mulini M1 ed M2, e mulino M3 5962.5 ore/anno).

Il reparto fusione viene modificato a seguito dell'installazione del nuovo forno fusorio FF2 in aggiunta al forno FF1, il cui utilizzo è previsto inizialmente a supporto di quello esistente per sopperire ad eventuali fermi di produzione. Infatti, in caso di arresto del forno FF1, la granella prodotta dai mulini M1, M2 ed M3, verrà caricata tramite cassoni al forno FF2. Successivamente è previsto un utilizzo di entrambi i forni con aumento conseguente della produttività (24.000 ton/anno di prodotto).

A seguito dell'installazione del nuovo forno, il particolato proveniente dai filtri F1 ed F2 a servizio dell'emissione dell'impianto di macinazione, sarà convogliato, a mezzo di propulsori pneumatici, al nuovo filtro F5 a servizio della emissione proveniente dal forno. Ciò, come specificato dalla ditta nella relazione tecnica, consentirà di evitare l'utilizzo di altri reagenti per un corretto funzionamento del sistema di abbattimento, e consentirà di avere un unico

punto di raccolta delle schiumature fini di zinco. I big bags di schiumature fini di zinco sono posti in deposito temporaneo in apposita area interna in attesa della vendita.

Non subisce modifiche invece l'utilizzo del **forno di alligazione**, ossia è previsto il funzionamento per 1 turno di lavoro da 8 ore/giorno. Il forno di alligazione verrà dotato invece di un sistema di raffreddamento ad acqua a circuito chiuso, in modo da rendere l'impianto autonomo da quello attualmente utilizzato e collegato all'azienda limitrofa. L'impianto di raffreddamento è costituito da un serbatoio di accumulo acque e uno scambiatore di calore acqua-aria per il raffreddamento dell'acqua, collocato sulla palazzina uffici e il sistema non origina alcun tipo di scarico.

3.B.1 CANTIERIZZAZIONE

Le opere di cantierizzazione riguardano la realizzazione del manto impermeabile nell'area dedicata allo stoccaggio dei rifiuti e al parcheggio, la realizzazione della vasca interrata di 40 metri cubi dedicata alla raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia, nonché opere di demolizione interna.

La pratica edilizia relativa agli interventi sopra descritti non è ricompresa dalla presente procedura di VIA e pertanto sarà oggetto di autonoma istanza da presentare al Comune di Modena.

Si evidenzia, ad ogni buon conto che i rifiuti prodotti dall'attività di cantiere dovranno essere gestiti secondo quanto stabilito dalla parte quarta del D.Lgs 152/06; eventuali terre e rocce da scavo derivanti dall'attività di cantierizzazione potranno essere gestite come sottoprodotti secondo le indicazioni di cui all'art 186 del D.Lgs 152/06. Nel caso vengano utilizzate in loco è prevista l'esclusione dalla normativa sui rifiuti come indicato all'art 185 lettera c) del D.Lgs 152/06.

3.C. PRESCRIZIONI IN MERITO AL QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

3. i rifiuti prodotti dall'attività di cantiere dovranno essere gestiti secondo quanto stabilito dalla parte quarta del D.Lgs 152/06; eventuali terre e rocce da scavo derivanti dall'attività di cantierizzazione potranno essere gestite come sottoprodotti secondo le indicazioni di cui all'art 186 del D.Lgs 152/06. Nel caso vengano utilizzate in loco è prevista l'esclusione dalla normativa sui rifiuti come indicato all'art 185 lettera c) del D.Lgs 152/06.

4. QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

4.A. SINTESI DEL QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

4.A.1. STATO DEL CLIMA E DELL'ATMOSFERA

Il regime anemometrico, come si evince dal rapporto per il 2009 del Comitato di Gestione della Rete di Monitoraggio della Qualità dell'Aria della Provincia di Modena, è di intensità relativamente modesta; infatti il vento spira prevalentemente a velocità inferiori ai 3 m/s con direzione Ovest-Nord-Ovest, senza evidenziazione di eventi estremi.

La possibilità di inversione termica è estremamente limitata in quanto la stessa, secondo quanto ricavato dal modello Calmet, derivando da una differenza di almeno 2 °C tra la temperatura al suolo e quella in quota non coinvolge altitudini di tale entità.

L'inquinamento atmosferico locale è attualmente definibile con le emissioni di altre evidenze industriali e dalla vicinanza delle strade a traffico extraurbano; in particolare il maggior contributo è apportato dalla S.S. 255 (Via Nonantolana).

La centralina di rilevamento a cui fare riferimento è quella di Via Nonantolana.

Dai campionamenti risulta che il CO, nella settimana tipica, è mediamente al livello di 0,95 mg/m³, il Benzene è, nel giorno tipico, a 4,20 µg/m³. Sempre considerando il giorno tipico troviamo che il valore medio per le PM₁₀ è 40 µg/m³, per NO₂ è pari a 50 µg/m³, per O₃ è 35 µg/m³.

Da quanto evidenziato, si può definire che l'inquinamento atmosferico locale è caratterizzato da andamenti simili per quasi tutti gli inquinanti analizzati; ciò non vale per l'ozono (O₃) che ha l'andamento caratteristico degli inquinanti d'origine fotochimica, con il massimo nelle ore più soleggiate della giornata.

Per quanto riguarda i PM₁₀ si riscontano valori settimanali pressoché costanti, intorno ai 40 µg/m³, mentre i dati mensili sono caratterizzati da un'alta variabilità, con oscillazioni che variano da 30 a 60 µg/m³.

L'andamento del NO₂ rivela come esso possa rappresentare una problematica più per i trend medi che per effettivi episodi acuti di superamento dei valori limite.

Andamento decisamente opposto invece per quanto inerente ai PM₁₀: gli episodi acuti sono riferibili alle medie giornaliere, soprattutto nei periodi caratterizzati da scarse precipitazioni, mentre il trend mensile risulta omogeneo e normalizzato.

Confrontando l'inquinamento rilevato con i valori limite del D.M. 60/2002 e s.m.i. si evidenzia che, in generale, i superamenti degli stessi sono concentrati nei mesi di fine ed inizio anno.

Impatti per atmosfera e clima

L'installazione dei nuovi impianti prevede la presenza di nuove emissioni riconducibili al camino dell'impianto di aspirazione e al camino di convogliamento dei prodotti della combustione dei bruciatori a servizio del forno.

Indipendentemente dal tempo di funzionamento per la produzione, il forno fusorio FF2 sarà mantenuto sempre pronto per l'attività di fusione, conseguentemente la vasca dovrà essere sempre in temperatura e con il bagno di zinco fuso e quindi l'impianto di aspirazione dedicato sarà costantemente in funzione. La necessità di mantenere l'impianto di aspirazione sempre in finzione e conseguentemente dell'apparato filtrante annesso, determina la conseguente necessità di convogliamento costante delle polveri risultanti dalla filtrazione dei filtri F1 e F2. Il convogliamento delle polveri al filtro di nuova installazione evita l'utilizzo di altre tipologie di reagenti con scarsa possibilità di recupero dello scarto

derivante che, conseguentemente andrebbero ad aumentare la tipologia e quantità di materiale inviato allo smaltimento/recupero.

Emissioni in atmosfera in fase di cantiere

Le opere di installazione sono relative essenzialmente a trasformazione edili, montaggio di strutture metalliche e degli impianti elettrico, di trasporto dell'aria compressa, di trasporto del gas metano.

Per quanto riguarda l'emissione di polveri, si evidenzia che l'attività edile è riferibile alla demolizione di parete/porzioni di parete per fare posto all'impianto e per realizzare dei passaggi di servizio allo stesso. Essendo tutti gli elementi in demolizione sottoposti a bagnatura sia prima che durante la lavorazione e cioè sia in fase di demolizione che di movimentazione, l'emissione di polvere dovuta a tali operazioni è minima, tale da potersi considerare trascurabile.

Il movimento di autocarri previsto per il trasporto delle macerie è estremamente modesto ed è individuabile al massimo in 3 autocarri di media dimensione.

Emissioni in atmosfera in fase di esercizio

Allo stato attuale, l'impianto esistente è dotato di quanto punti di emissione convogliate:

- **emissione E1 – forno di fusione/macinazione:** al punto indicato è convogliato, previa filtrazione, quanto prodotto dalla lavorazione effettuata attraverso i mulini M1 e M2, gli inquinanti derivanti dal forno di fusione (FF1) e dal forno di alligazione (AL1), oltre che dagli impianti accessori, (nastri) deputati allo scarico dei mulini. Il punto è servito da due filtri, F1 e F2, collocati e funzionanti in parallelo.
- **emissione E2 – linea di lavorazione granella e cenere forno:** al punto indicato sono convogliate, previa filtrazione, le captazioni inerenti il trasporto della granella ottenuta dai mulini fino al carico del forno, compresa la tramoggia di carico T10, i due selettori di carico, lo Skip 2, la cassetta di carico forno e le annesse linee di trasporto oltre al carrello ceneri forno (CF1). A servizio dell'impianto troviamo il filtro F3.
- **emissione E3 – linea di lavorazione e macinazione schiumature di zinco:** al punto in analisi è convogliato, previa filtrazione, tutto quanto derivante dalla lavorazione delle schiumature autoprodotte e cioè i punti di prelievo sulle tramogge di carico T11 e T12, del mulino M3 sulla linea 2 in associazione alla tramoggia di carico e vagliante, al tritatore, allo Skip 1 e alle annesse linee di trasporto delle apparecchiature elencate della linea 1. Tutti i flussi di aria sono convogliati al filtro F4.
- **emissione E4 – alimentatori forno di fusione:** camino deputato alla emissione dei prodotti di combustione (miscela gas metano aria).

Nello stato di progetto, con riferimento alle emissioni convogliate, saranno installate ulteriori due emissioni identificabili in:

- **emissione E5 – bruciatori forno di fusione FF2:** in parallelismo con E4, il punto di emissione indicato sarà inerente lo scarico diretto dei fumi di combustione metano, combustibile di alimentazione dei bruciatori.
- **emissione E6 – forno fusorio FF2:** sarà il punto di emissione collegato alle calate di aspirazione della zona fusione.

Con riferimento alle polveri diffuse, il totale delle polveri attualmente aereo disperse in uscita dallo stabilimento si quantifica in 16,25 kg/anno; nello stato di progetto il totale delle polveri aereo disperse in uscita dallo stabilimento si stima in 31,28 kg/anno.

4.A.2. STATO DELLE ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE

L'attività in oggetto è sita nel bacino del Panaro.

Per quanto concerne le acque superficiali, la stazione di analisi di riferimento è quella individuata da Arpa Provinciale con l'identificativo: Bomporto – stazione 8.

Le analisi effettuate nel corso degli anni non mostrano particolari criticità. I bassi livelli di Conducibilità (<500 µS/cm) e durezza (20°F) evidenziano acque con un basso contenuto ionico e di sali, ad eccezione del mese di settembre-ottobre 2008 in cui la Conducibilità ha raggiunto i 900-950 µS/cm.

L'andamento del pH non mostra particolari oscillazioni così come quello dell'Ossigeno disciolto, che rimane sempre ai di sopra del 90%, ad esclusione dei mesi di giugno, settembre e ottobre, durante i quali scende al di sotto dell'80%.

La domanda biologica di Ossigeno (B.O.D.5), mostra bassi livelli di concentrazione soprattutto nell'ultimo biennio, con valori inferiori al limite fissato per i corsi d'acqua non inquinati (3 mg/l), ad eccezione del mese di agosto 2008 in cui si registrano 5 mg/l. Per quanto riguarda il C.O.D. invece, si rileva un andamento oscillatorio ma in calo rispetto al periodo precedente con il raggiungimento di 18 mg/l nel mese di settembre 2008.

Nell'ambito esaminato non sono presenti aree di protezione di pozzi idropotabili.

E' presente il limite di tutela dei corpi idrici sotterranei che passa a circa 110 metri dal fabbricato dell'attività.

Impatti per acque superficiali e sotterranee

Scarichi idrici

Allo stato attuale la Metalsider2 Srl si avvale dell'impianto di depurazione e raccolta acque di prima pioggia posto nella proprietà della ditta limitrofa (Nuova Eurozinco S.p.A.) la quale è titolare della autorizzazione allo scarico.

Ulteriore scarico è quello proveniente dagli scarichi assimilati ad uso domestico: lo scarico è in acque superficiali in fosso irriguo che scarica nel Fossa Monda. Questi scarichi sono muniti di fosse biologiche e relativi impianti di ossidazione totale.

Non esiste scarico di acqua da processo lavorativo.

A seguito della modifica, comportante l'acquisizione di una nuova area esterna di 8757 mq, è prevista la realizzazione di un nuovo scarico (S8).

Approvvigionamento idrico

È attualmente presente un utilizzo di acqua per il raffreddamento delle lingottatrici: l'acqua utilizzata per tale trattamento è stata, nel 2009, di 17 m³.

Le acque utilizzate per il raffreddamento della lingottatrice fanno riferimento ad impianto a circuito chiuso con ricircolo e recupero completo delle stesse attraverso pompa sommersa collocata nella vasca di raccolta da 1 m³ con la sola necessità di rabbocco dell'acqua evaporata.

Nella fase futura non vi sarà un aumento del consumo di acqua in quanto la nuova lingottatrice, collegata al forno fusorio FF2 sarà raffreddata ad aria.

4.A.3. STATO DEL SUOLO E SOTTOSUOLO

Da quanto evidenziato dalla carta geologica del territorio, l'area è costituita da argille limose e, in parte, da argille semplici (zona AES8a – Unità di Modena).

I terreni sono a permeabilità molto ridotta, il campo di variabilità del parametro k che ne indica l'entità è compreso tra 10^{-4} e 10^{-7} cm/sec e quindi, per quanto riguarda la capacità di drenaggio, siamo in presenza di fondo praticamente impermeabile.

4.A.4. STATO DELLA FLORA E DELLA VEGETAZIONE

La vegetazione spontanea è limitata ad elementi isolati (alberi, siepi, arbusti).

Sull'argine del Panaro e a lato di Strada Villavara sono presenti specie erbacee ed arbusti di medie dimensioni.

La maggior parte del terreno è coperta da colture di viti, frumento, mais, alberi da frutta, ortaggi e seminativi.

Non sono state osservate patologie o stati di sofferenza della flora presso le zone circostanti l'area di insediamento dell'attività.

Impatti per flora e vegetazione

Si può definire che l'insediamento non avrà impatto sul patrimonio naturale o storico in quanto non sono emessi dall'impianto significativi quantitativi di inquinante e nella zona non sono presenti siti di particolare interesse storico, urbano, turistico, agricolo;

4.A.5. STATO DELLA FAUNA

Durante il periodo di rilievo del territorio, interessato dall'attività, sono state avvistate lepri e fagiani (essendo quella esaminata zona di ripopolamento per suddette specie), roditori, anfibi.

Impatti per la fauna

Si può definire che l'insediamento non avrà impatto sul patrimonio naturale o storico in quanto non sono emessi dall'impianto significativi quantitativi di inquinante e nella zona non sono presenti siti di particolare interesse storico, urbano, turistico, agricolo;

4.A.6. STATO DEGLI ECOSISTEMI

Nella zona è presente un'esigua parte (650 metri di sviluppo) del parco fluviale del Panaro.

Non sono presenti altri parchi o zone di particolare tutela (da PRG 2003 – sezione PSC).

Non sono previste zone naturali sensibili e non compaiono Siti di Importanza Comunitaria (SIC) o Zone di Protezione Speciale (ZPS).

Sono presenti canali di scolo (primari e secondari) che recepiscono le acque meteoriche.

Impatti per gli ecosistemi

Si può definire che l'insediamento non avrà impatto sul patrimonio naturale o storico in quanto non sono emessi dall'impianto significativi quantitativi di inquinante e nella zona non sono presenti siti di particolare interesse storico, urbano, turistico, agricolo;

4.A.7. STATO DEL PAESAGGIO E DEL PATRIMONIO STORICO/CULTURALE

Il paesaggio locale s'inserisce in un contesto quasi totalmente rurale. Lo stabilimento è incluso in ambito agricolo, è circondato prevalentemente da frutteti, vigneti e seminativi e a Ovest confina con un lotto su cui è presente lo stabile di una ditta che tratta attrezzature per

edilizia. Nella zona sono presenti edifici rurali destinati a residenza sulla maggior parte dei quali sono in corso interventi di restauro e risanamento conservativo (PRG-PSC) o interventi di riqualificazione e ricomposizione tipologica (PRG-RUE).

Non si evidenziano ambiti paesaggistici di particolare pregio nel territorio in cui si inserirà l'impianto; anzi, a Sud dello stesso, sono presenti capannoni industriali in disuso e in stato di degrado, nonché cumuli di macerie probabilmente provenienti dagli stessi, come si può evincere dalla documentazione fotografica allegata.

Non sono presenti beni storico/culturali, edifici o manufatti di rilievo o siti di importanza archeologica.

Si può definire che l'insediamento non avrà impatto sul patrimonio naturale o storico in quanto non sono emessi dall'impianto significativi quantitativi di inquinante e nella zona non sono presenti siti di particolare interesse storico, urbano, turistico, agricolo;

4.A.8. RUMORE

Emissioni di rumore in fase di cantiere

Il rumore prodotto dalle fasi di cantiere è assimilabile al rumore prodotto dal normale funzionamento dell'azienda installata in quanto:

- le lavorazioni previste per la realizzazione dell'opera in progetto avranno luogo all'interno dell'involucro rappresentato dall'edificio;
- la zona dove saranno svolte le attività di cantiere è sita in area interna a distanza sufficiente da permettere un abbattimento naturale prima dell'impatto contro le pareti di delimitazione dell'involucro e di produrre il giusto grado di riduzione del rumore prima dell'uscita dalle aperture presenti in portoni e finestre poste in quota;
- le lavorazioni di cantiere, così come indicate, sono attività edili in cui l'uso di attrezzature con produzione di elevato rumore è riferibile a martelli demolitori, smerigli e macchine movimento terra. Il tempo e la frequenza di utilizzo di queste attrezzature, rispetto alla durata del cantiere, è limitato e diluito per tutta la durata del cantiere e quindi la situazione definita non può produrre emissioni verso l'esterno tali da giustificare un incremento considerevole.

Inoltre anche l'aumento di traffico veicolare imputabile alle fasi di cantiere è da considerarsi come irrilevante rispetto allo stato ante-operam.

Emissioni di rumore in fase di esercizio

Le emissioni di rumore sono riferibili al ventilatore dell'impianto di aspirazione e al camino di emissione dello stesso. Gli abbattitori di rumore consisteranno in cabina di insonorizzazione del ventilatore e in un silenziatore posto sul camino dell'impianto di aspirazione.

La rumorosità indotta dall'esercizio dell'impianto ed impattante sia ai confini di proprietà, sia ai recettori sensibili presenti, in termini di valore assoluto e differenziale, calcolata per i periodi diurno e notturno, è stata calcolata nello studio di impatto acustico revisionale.

4.A.9. STATO DEL SISTEMA INSEDIATIVO, DELLE CONDIZIONI SOCIO-ECONOMICHE E DEI BENI MATERIALI

L'attività prevalente nella zona interessata è agricola, ad eccezione dell'attività simile già presente e di una ditta che tratta attrezzature per edilizia.

Il sistema insediativo è composto da edifici rurali e da abitazioni ad uso civile residenziale. La densità abitativa è rimasta pressoché costante in tale zona, non essendosi verificate variazioni demografiche.

Le uniche presenze antropiche si possono rilevare nei pochi casolari più vicini e si possono definire di modesta entità.

Non sono disponibili informazioni socio-economiche riguardanti la presenza antropica sopra descritta.

4.A.10. AZIONI DI MITIGAZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI RESIDUI

Gli impatti ambientali residui possono essere ricondotti all'aumento di traffico veicolare causato dal conferimento all'azienda di maggiore quantità di rifiuto, di emissione di maggiori quantità di polveri dai camini, di impatto visivo dei cumuli di rottami.

- Per quanto riguarda il traffico veicolare, essendo la strada che conduce allo stabilimento privata e ad uso praticamente esclusivo degli stabilimenti che vi si affacciano, non inciderà in maniera rilevante sulla gestione della stessa. Comunque, ad evitare la possibilità che gli autocarri, per mancanza di spazio nell'area di scarico aziendale, sostino sulla strada di accesso comune all'altra azienda confinante così come ad abitazione sita in prossimità, è stato previsto, tramite l'acquisto di area confinante con quella aziendale, di ampliare tale area e, nell'area di nuova acquisizione avente una superficie di circa 8.757 m², di creare apposita area di sosta.
- Per quanto riguarda l'emissione di polvere si evidenzia che tale impatto è molto limitato e riconducibile ad impianti che producono esclusivamente fumi provenienti dalla fusione del materiale di scarto. La scelta tecnica di convogliamento particolato di filtrazione dai filtri esistenti a quello di nuova installazione, avrà un'azione fortemente migliorativa sul funzionamento delle maniche con conseguente ulteriore minor fuoriuscita di polveri. L'impianto di trasporto delle polveri è pneumatico e quindi avviene con condotte a tenuta senza possibilità di perdite durante il loro percorso.
- Per quanto riguarda l'impatto visivo si provvederà ad individuare apposita zona di stoccaggio sull'area di recente acquisto in modo da diminuire l'altezza dei cumuli di rottame.

4.B. VALUTAZIONI IN MERITO AL QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

Le diverse componenti ambientali che possono essere potenzialmente impattate dall'opera sono state sufficientemente analizzate, sia in fase ante operam che in fase post operam; l'analisi condotta nel SIA e negli elaborati del Progetto definitivo è risultata esaustiva.

Clima e atmosfera

I flussi di massa associati alle emissioni convogliate nello stato futuro subiscono un incremento, sia per le due nuove emissioni previste (E5 - scarico diretto dei fumi derivanti dalla combustione di metano dei bruciatori del nuovo forno di fusione ed E6 - calate di aspirazione della nuova zona fusione), sia per l'aumento delle ore di funzionamento annuo, che passano da 4240 h/a a 5963 h/a.

Considerando gli inquinanti che presentano maggiori criticità in aria ambiente (PM10 ed NOX), i flussi di massa dell'impianto sono stati confrontati con i dati delle emissioni stimate per le industrie insediate nel comune di Modena¹. I quantitativi di PM10, secondo i dati riportati nello studio di impatto ambientale, rappresentano, anche nello stato futuro, valori emissivi poco significativi; invece i flussi di massa di NOX, già allo stato attuale non sono irrilevanti (3,5 t/a calcolate a partire dai dati autorizzati di portata e concentrazione).

Secondo le cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form 2" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011² il comune di Modena rappresenta un'area di superamento sia per l'NO2 che per i PM10

La DGR 1113/2011³ prevede che in tali aree debbano essere realizzati in maniera prioritaria tutti gli interventi che concorrono al raggiungimento dei valori limite e che, anche nelle istruttorie per il rinnovo delle AIA, è indispensabile considerare attentamente le problematiche e le criticità individuate. Si ritiene pertanto necessario provvedere ad un monitoraggio periodico (autocontrollo) delle emissioni di NOX al camino, al fine di stimarne i livelli reali e meglio valutarne l'impatto ambientale.

In merito alla risposta inerente la richiesta integrazioni "1.a) – Emissioni in atmosfera", la valutazione del quantitativo di PM10 emesso dall'attività produttiva è stata svolta tramite una stima che, utilizzando fattori di emissione presi in letteratura, ha restituito un valore di concentrazione di PM10 al camino; tale quantitativo è stato poi erroneamente confrontato con i limiti vigenti in aria ambiente, che si riferiscono invece alle concentrazioni rilevate a seguito dei processi di diffusione atmosferica delle sostanze emesse dalle sorgenti inquinanti.

¹ Inventario regionale delle emissioni in atmosfera curato da ARPA Emilia Romagna (2007) – Macrosettori CORINAIR M1, M3, M4.

² Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria, ambiente e per un'aria più pulita in Europa, attuata con DLGS 13 agosto 2010, n. 155. Richiesta di proroga del termine per il conseguimento e deroga all'obbligo di applicare determinati valori limite per il biossido di azoto e per il PM10

³ Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali

Con l'installazione dei nuovi impianti si prevede anche l'installazione di nuovi camini di emissione, il camino E5 ed E6, pertanto nella configurazione definitiva la portata complessiva delle emissioni dell'impianto sarà pari a 100.500 Nmc/h.

Attualmente le concentrazioni di inquinanti realmente emessi risultano le seguenti :

	Polveri (mg/m3)	Pb (mg/m3)	Ni (mg/m3)
E1	1.2	0.01	0.01
E2	0.8	0.01	0.01
E3	1.4	--	--

La Ditta stima che il camino E6, con portata massima di circa 44.000 Nmc/h, avrà, grazie all'implementazione di tecnologie di abbattimento più moderne, una concentrazione di inquinanti pari al 55% del camino E1.

Flussi di Massa

Sulla base delle emissioni reali degli anni 2006- 2009 il proponente indica i seguenti flussi di massa sia nella configurazione attuale che post- operam:

Flussi massa – stato attuale

-polveri 278,7 kg/anno

-pb 1,82/anno

-ni 1,82 kg/anno

Flussi di massa - stato post - operam

polveri 581,4 Kg/anno

pb 4,06 Kg/anno

ni 4,06 Kg/anno

Considerata la documentazione integrativa prodotta, dalla quale si evidenziano bassi livelli di concentrazione degli inquinanti nei fumi delle emissioni convogliate nonché dei flussi di massa annui reali e stimati; preso atto inoltre di quanto proposto dalla ditta in sede di Conferenza di Servizi del 06/10/2011 in merito alla riduzione del 10%, rispetto ai limiti attualmente autorizzati, della concentrazione dei seguenti inquinanti: polveri, Ni, Pb ,si può ritenere che l'impatto dell'impianto sia accettabile.

Emissioni:

A seguito dell'installazione del nuovo forno fusorio e relativi impianti di servizio, **si origineranno due nuove emissioni in atmosfera, denominate E5 ed E6.** La E5, che corrisponde al camino di espulsione dell'aria del bruciatore del forno (di potenzialità pari a 756.800 Kcal/h termici), non necessita di ventola per l'espulsione dell'aria e si può considerare a tiraggio naturale.

In corrispondenza del forno e della nuova linea lingottatrice verranno installate delle cappe di aspirazione, convogliate al filtro a maniche denominato F5; tale impianto risulta idoneo per quanto riguarda la velocità di filtrazione. L'emissione E6 corrisponde al camino di espulsione dell'impianto di abbattimento F5.

Nel progetto si prevede il convogliamento, tramite trasporto pneumatico, della polvere raccolta dai filtri esistenti F1 ed F2 al nuovo filtro F5. Tale soluzione serve per evitare che le maniche dei vari filtri si "impacchino" e, nella futura configurazione, con entrambi gli impianti di fusione funzionanti, F5 sarà l'unico punto di prelievo del filtrato polverulento.

Dall'esame delle caratteristiche tecniche dell'impianto di trasporto pneumatico, si rileva che le portate di polveri da inviare tramite trasporto pneumatico non andranno ad alterare in maniera significativa la portata in ingresso all'impianto di abbattimento F5.

La ditta dovrà comunque adottare soluzioni tecniche che garantiscano la raccolta delle polveri filtrate da F1 e F2 anche in caso di fermo impianto F5.

Quadro riassuntivo delle emissioni:

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.1 triturazione macinazione fusione	PUNTO DI EMISSIONE N.2 trasporto-carico-scarico granella / carico granella forno / estrazione cenere forno	PUNTI DI EMISSIONE N. 3 lavorazione e macinazione ceneridi Zn	PUNTO DI EMISSIONE N.4 bruciatori forno fusione FF1	PUNTO DI EMISSIONE N.5 bruciatori forno fusione FF2	PUNTO DI EMISSIONE N.6 fusione e trasporto pneumatico
data prevista di messa a regime	-	30-11-2006	30-11-2006	30-11-2006	30-11-2006	Non indicata	Non indicata
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	39500	5000	12000	2400	-	44000
Altezza minima (m)	-	11	11	11	11	11	12
Durata (h/g)	-	24	24	16	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	4,5	4,5	20	5	5	4,5
Piombo e suoi composti espressi come Pb	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 UNICHIM 723	4,5	4,5	-	-	-	4,5
Nichel e suoi composti espressi come Ni	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 UNICHIM 723	0,9	0,9	-	-	-	0,9
ossidi di azoto (NOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792	-	-	-	350	350	-

	Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)						
ossidi di zolfo (SOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	35	35	-
Impianto di depurazione	-	FT	FT	FT	-	-	FT

Per quanto riguarda la fase di cantiere, non si prevedono impatti significativi relativamente alla emissione di polveri.

Acque superficiali

L'area nella quale è insediata l'attività non è servita da un sistema di pubblica fognatura di raccolta delle acque reflue. La situazione attualmente autorizzata prevede il convogliamento delle acque nere, provenienti dai servizi igienici, in due condotte fognarie dedicate, servite da fosse biologiche e successivi impianti ad ossidazione totale, che raggiungono, attraverso due distinti punti di scarico (S6 e S7), un fosso irriguo confluyente, dopo alcune centinaia di metri, nella "fossa monda". Tali impianti sono indicati nella tabella A della delibera della Giunta Regionale n°1053/2003. Considerato che nello stabilimento sono impiegati n°13 addetti (previsti 20 addetti nella situazione su tre turni lavorativi) e che la stessa D.G.R. alla tabella D prevede l'obbligo del rispetto di limiti, relativi ad alcuni parametri, solo per gli scarichi di impianti a servizio di almeno 50 abitanti equivalenti, si valuta che gli scarichi della "METALSIDER 2" sopra individuati non debbano rispettare alcun limite o prescrizione particolare, salvo l'effettuazione degli ordinari interventi di manutenzione dei manufatti di trattamento e depurazione.

Le acque meteoriche che interesseranno la copertura degli uffici posti su via Villavara e sul lato sud-est dello stabilimento, sono allontanate tramite condotte a dispersione in fosso stradale o su terreno. Le acque meteoriche che interessano le aree cortilive nelle quali è previsto lo stoccaggio di materiali/rifiuti e la copertura dello stabilimento, confluiscono invece, attraverso apposita rete di raccolta, in una vasca di prima pioggia, con annesso un impianto di trattamento chimico fisico, posti nelle pertinenze della "Nuovaeurozinco s.p.a." e da questa gestiti.

A seguito della modifica, comportante l'acquisizione di una nuova area esterna di 8757 m², l'azienda ha introdotto un **nuovo scarico** denominato **S8**.

La nuova area cortiliva destinata sia al parcheggio degli automezzi in arrivo che allo stoccaggio dei rifiuti, sarà in parte pavimentata (asfalto) e in parte lasciata con superficie ghiaia e non impermeabilizzata. La parte di area impermeabilizzata, che sarà di circa 2035 metri quadri, sarà utilizzata per lo stoccaggio dei seguenti rifiuti in ingresso:

- CER 170404 (rottami di zinco in balle);
- CER 110501 (matte di zinco sia prodotte che ritirate da terzi)

- rifiuti da imballaggi misti (CER 150106) e ferrosi (170405), stoccati in cassoni.

Tale area sarà dotata di un sistema di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia (primi 5 mm di pioggia di ogni evento meteorico), con successivo invio ad una vasca di 40 m³.

Si evidenzia che le dimensioni della vasca di raccolta sono ampiamente superiori a quelle necessarie per il trattamento delle acque di prima pioggia relativamente alla nuova superficie impermeabilizzata; nel contempo la vasca non è sufficientemente capiente qualora la ditta intendesse raccogliere le acque meteoriche di tutti gli 8757 metri quadri recentemente annessi all'azienda. Tale vasca risulterebbe invece sufficiente nell'ipotesi di asfaltatura di 7740 metri quadrati, come indicato nella planimetria tav 3A.2.

Le acque, previo trattamento in impianto chimico fisico, verranno scaricate nel fosso di scolo confluyente nel canale Fossa Monda. I fanghi derivanti dal trattamento dell'impianto verranno riutilizzati all'interno del ciclo produttivo. Per il nuovo scarico l'azienda ha presentato domanda di autorizzazione.

Si valuta che il **nuovo scarico S8** debba rispettare i limiti previsti dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs.152/06.

Inoltre, al fine di garantire la massima tutela della risorsa idrica si ritiene opportuno che:

- le acque meteoriche siano convogliate allo scarico, successivamente al trattamento, entro le 48/72 ore successive all'evento meteorico.
- in assenza di una pavimentazione della restante area, questa non potrà essere utilizzata per lo stoccaggio materie prime, prodotti, rifiuti, parcheggio camion (ad esclusione di eventuale parcheggio delle maestranze/clienti).

Le acque di prima pioggia derivanti dall'insediamento esistente non subiscono alcuna modifica relativamente al loro convogliamento e trattamento, che viene effettuato nell'impianto di depurazione dell'azienda confinante "Nuova Eurozinco".

Si prevede inoltre l'installazione di un impianto di raffreddamento del forno di alligazione ad induzione elettrica, che utilizza l'acqua come fluido di raffreddamento, che viene a sua volta raffreddata con impianto di ventilazione; l'impianto è da considerarsi a ciclo chiuso. Tale soluzione serve per rendere la Metalsider 2 indipendente, in quanto attualmente il raffreddamento viene svolto nella ditta confinante Nuova Eurozinco S.p.a.

Relativamente ai consumi di acqua, l'attività non è idroesigente in quanto il 97% del consumo da acquedotto comunale viene utilizzato per uso domestico e il restante 3% è utilizzato per il rabbocco del circuito chiuso del sistema di raffreddamento della lingottatrice.

Suolo e sottosuolo

L'azienda è collocata in un'area classificata per il rischio idraulico come "A3 - Aree depresse ad elevata criticità idraulica aree a rapido scorrimento ad elevata criticità idraulica (Art.11)" quindi non particolarmente problematica. Per quanto attiene le aree di stoccaggio dei materiali, in alcuni casi non è specificato se siano aree asfaltate. Pertanto, al fine di non contribuire ulteriormente, con la presenza di metalli al suolo e quindi in falda, ad un ulteriore peggioramento delle acque di falda sottese, già di per sé qualitativamente scadenti, tutte le aree di stoccaggio di materiali ferrosi dovranno essere impermeabilizzate.

Flora, fauna ed ecosistemi

L'area impiantistica della Metalsider2 Srl è esterna ai siti di Rete Natura 2000. A est dell'area di intervento, a circa 7 km di distanza, si trova il sito SIC-ZPS IT4040010 "Torrazzuolo" nei riguardi del quale non sono previste incidenze.

Rumore e vibrazioni

Le modifiche progettuali proposte comportano l'installazione di nuove sorgenti sonore. A tale proposito la ditta proponente ha presentato una Valutazione di Impatto Acustico di natura previsionale, che necessita di verifica strumentale.

Si evidenzia che l'elaborato non ha preso in considerazione le ventole a servizio del sistema di raffreddamento ad acqua del forno ad induzione.

In generale, al fine di minimizzare l'impatto acustico, il gestore deve:

- Entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti di aspirazione dovrà essere presentata una relazione di collaudo acustico, le cui misure dovranno ricomprendere le ventole dell'impianto di raffreddamento e l'aumento del rumore generato dal traffico indotto (numero automezzi/giorno);
- qualora il collaudo evidenziasse dei superamenti di limiti di immissione assoluti e differenziali sia nella fascia oraria diurna che notturna, il proponente dovrà presentare anche il progetto di bonifica acustica.

Per quanto riguarda la fase di cantiere, non si prevedono impatti significativi relativamente alla matrice rumore.

Traffico

L'azienda, nella documentazione relativa alla modifica AIA, ha indicato un numero di 5 veicoli al giorno, indicativamente in numero inferiore alla situazione attualmente autorizzata. Considerato l'aumento dei turni di lavorazione e dei quantitativi di materie prime /rifiuti ingressati e di conseguente prodotto finito, si ritiene tale considerazione una inesattezza. A tal proposito, nell'ambito del piano di monitoraggio relativo alla matrice rumore, si chiede di aggiornare tale dato facendo riferimento all'aumento del traffico indotto.

Sistema insediativo, condizioni socio economiche e beni materiali

Non si rilevano impatti significativi nei confronti dell'attuale situazione insediativa e socio economica.

Mitigazione e monitoraggio degli impatti ambientali negativi

Le mitigazioni proposte concorrono a far ritenere accettabile il proseguimento dell'attività dell'impianto.

Il piano di monitoraggio e controllo che definisce gli interventi da attuare per la valutazione degli impatti ambientali negativi, costituisce parte fondamentale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Aspetti sanitari

L'impianto è ascrivibile alle industrie insalubri di prima classe, di cui all' art. 216 del Testo Unico delle Leggi Sanitarie (approvato con Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265), rientrando nell' elenco delle industrie insalubri dell'Allegato al DM 5 Settembre 1994.

Parte I - lett. B – Prodotti e materiali

82. Metalli - fucine, forge, laminatoi a caldo e a freddo, estrusione, stampaggio, tranciatura, altri trattamenti termici; fonderie di rottami di recupero, smaltatura.

La collocazione è congrua con quanto prescrive l'art. 216 del TULLSS, laddove, in particolare, stabilisce che *".. la prima classe comprende quelle che debbono essere isolate nelle campagne e tenute lontane dalle abitazioni..."*.

Peraltro non sono mai pervenute segnalazioni relative a disagi provocati dalla attività dell'azienda.

Eventuali stoccaggi all'aperto di materiali non protetti dalla pioggia potrebbero divenire fonte di riproduzione e diffusione della zanzara tigre. Infatti sul materiale stoccato non protetto, in caso di pioggia, potrebbero formarsi delle piccole raccolte d'acqua che sono il luogo ideale per il formarsi di focolai larvali.

Pertanto, considerato che la presente attività potrebbe rientrare appieno fra quelle indicate a rischio di sviluppo di focolai larvali, si prescrive che :

- i depositi di materiali che potrebbero comportare formazione di ristagni d'acqua devono essere realizzati in modo da rispettare le indicazioni delle linee guida regionali (uso di tettoie, teloni di copertura fissati e ben tesi in modo da non creare avvallamenti...);
- nei riguardi dei materiali stoccati all'aperto, e non protetti, sia predisposto ed attuato un idoneo piano di trattamento di disinfestazione dei potenziali focolai larvali da praticare entro massimo 5 giorni da ogni precipitazione atmosferica.

Si ricorda comunque che restano in capo al titolare dell'Azienda l'approntamento di tutte le misure utili a prevenire il diffondersi della zanzara tigre adottando le misure previste nelle apposite direttive Regionali .

4.B.1 AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

La ditta è già in possesso dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Determinazione del 08/11/2006. L'impianto in oggetto è autorizzato quale "impianto di fusione e lega di metalli non ferrosi (zinco), compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con capacità di fusione superiore alle 20 ton al giorno (punto 2.5b all.8 parte II del D.Lgs.152/06 – Parte quarta).

Con la presente procedura di VIA la ditta contestualmente ha chiesto la modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

4.B.1.1 Valutazione delle opzioni e dell'assetto impiantistico proposti dal gestore con identificazione dell'assetto impiantistico rispondente ai requisiti IPPC

Si valuta che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie allegate alla domanda di autorizzazione e relative integrazioni, depositate agli atti) risulti adeguato, rispondente ai requisiti IPPC senza necessità di adeguamenti e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto delle specifiche prescrizioni di cui al successivo paragrafo 4.C del presente

Rapporto Ambientale e riportate nell'Autorizzazione AIA che sarà materialmente allegata all'atto di approvazione definitivo.

4.B.2 ISCRIZIONE AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI” AI SENSI DELL'ART.216 DEL D.LGS. 152/06 – ALLEGATO II ALL'AIA

La ditta è attualmente iscritta in procedura semplificata, ai sensi dell'art.216 del D.Lgs.152/06 al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”; tale iscrizione costituisce l'Allegato II dell'AIA vigente.

Nell'ambito del presente procedimento di VIA, la ditta ha richiesto la modifica della suddetta iscrizione.

Le modifiche oggetto della presente procedura non riguardano le tipologie di rifiuti, che restano invariate rispetto alla situazione attuale, ma sono inerenti la richiesta di aumento dei quantitativi da recuperare, dovuto all'aumento della capacità produttiva e di modifica delle attività di recupero.

I materiali utilizzati nel ciclo produttivo sono costituiti essenzialmente da rifiuti di zinco ritirati da terzi:

Rottame di zinco – CER 170404 (punto 3.2 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.): trattasi di rottame “vecchio” derivante da demolizioni o rottame “nuovo” costituito da ritagli e sfridi derivanti dalla lavorazione del laminato di zinco. Può essere conferito sfuso o in pacchi e lo stoccaggio è previsto nelle aree esterne.

Schiumature di zinco – CER 110502 (ceneri di zinco) (punto 4.5 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.): trattasi di rifiuti derivanti dalla pulizia superficiale dei bagni di zincatura, generalmente manufatti di zinco, che hanno precedentemente subito operazioni di trattamento superficiale. Sono ritirate sia in cassoni chiusi, e collocate in stoccaggio su area esterna e pavimentata, o allo stato sfuso, e stoccate all'interno dello stabilimento, in area dedicata e confinata.

Matte di zinco – CER 110501 (punto 3.2 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.). Per le matte di zinco da avviare al recupero tramite fusione la ditta ha individuato una apposita area di stoccaggio identificata nelle planimetria 3B con il nome “Matte di zinco rifiuto da rifondere”. Le matte di zinco non avviate alla fusione interna sono stoccate nelle aree della planimetria 3B, identificate con “Matte di zinco rifiuto” e “matte di zinco MPS”.

Polveri e colaticci di zinco – CER 110599 (punto 4.6 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.): derivano dal processo di zincatura delle tubazioni e sono conferiti in fusti e collocati in stoccaggio all'interno dello stabilimento.

Polveri e particolato di zinco – CER 120104 (punto 3.2 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.)

La ditta chiede l'aumento dei quantitativi di recupero dei rifiuti costituiti da “rottame di zinco” e “schiumature di zinco”.

Vista la documentazione integrativa trasmessa dalla ditta Metalsider 2 S.r.l. in data 14/07/2011, in data 05/08/2011 e in data 14/09/2011, per quanto riguarda la gestione dei rifiuti dalla suddetta documentazione si evincono i seguenti elementi:

- nell'area di nuova acquisizione, attualmente inghiaia, è prevista la pavimentazione in asfalto di una porzione pari a 2.035 mq di superficie che sarà utilizzata per lo stoccaggio di rifiuti, come parcheggio per gli automezzi in arrivo e per ospitare il box con impianto

di trattamento delle acque; i rifiuti stoccati saranno costituiti da rottame di zinco, matte di zinco e imballaggi misti e ferrosi;

- le matte di zinco prodotte presso lo stabilimento (lega ferro-zinco che si forma per reazione tra l'acciaio e il bagno di zinco fuso, proveniente dalla pulizia del fondo della vasca, estratta tramite benna) non sono soggette a rifusione ma sono conferite tal quali a impianti terzi;
- solo quota parte delle matte ritirate da terzi, con un elevato contenuto di zinco, potranno essere utilizzate nel processo produttivo e quindi inviate alla fusione, pertanto, l'iscrizione vigente dovrà essere integrata con l'operazione di recupero prevista al punto 3.2.3 lettera a) recupero diretto in impianti metallurgici (R4) codice rifiuto 110501 per i seguenti quantitativi: stoccaggio massimo istantaneo 5 mc/15 t, stoccaggio e recupero annuale 170 t/a;
- le quantità di rifiuti previste nel nuovo Allegato 1 alla comunicazione "scheda informativa delle tipologie di rifiuto recuperate" risultano conformi ai limiti previsti dall'allegato 4 al Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006 per l'applicazione delle procedure semplificate, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., ad eccezione delle "schiumature di zinco" codice CER 110502 per le quali l'aumento della quantità da 9.000 t/a a 17.000 t/a comporta l'autorizzazione di tale operazioni di recupero con AIA;
- il ciclo di produzione dello stabilimento comporta il ritiro da terzi di alcune tipologie di rifiuti analoghe a quelle prodotte nello stesso stabilimento quali: matte di zinco (lingotti di dimensioni variabili lega ferro-zinco proveniente dalla pulizia del fondo vasca del forno fusorio, la pulizia avviene con frequenza settimanale, mediante l'utilizzo di una benna che asporta il fondo e lo colloca in stampi della capacità 700 kg), schiumature di zinco (ottenute dalla pulizia superficiale delle vasche di zincatura) e ceneri di forno, analogamente alle schiumature, prodotte nella vasca del forno fusorio durante la fusione, raccolte attraverso l'azione di rastrelli azionati da carrello e convogliate in cassoni che asserviranno il carico della linea 2, dove sono sottoposte direttamente a macinazione ed inviate a fusione;
- è stata individuata, all'interno dello stabilimento, un'area dedicata alla messa in riserva dei rifiuti previsti al punto 3.2 del D.M. 05/02/98 e ss.mm. CER 101204 "polveri e particolato di zinco".

Ritenuta esaustiva la documentazione integrativa presentata;

Rilevata la necessità di modificare l'allegato II all'AIA mediante:

- aumento della quantità massima stoccabile istantaneamente di "rottame di zinco" da 2.000 mc/500 t a 6.000 mc/1.500 t e dello stoccaggio e recupero massimo annuale da 6.000 t/a a 20.000 t/a
- integrazione di una nuova operazione di recupero di cui al punto 3.2.3 lettera a) codice CER 110501 matte di zinco (oltre alle operazioni di messa in riserva R13 e R4 per la produzione di MPS precedentemente autorizzate, la ditta chiede l'effettuazione dell'operazione di recupero R4, tramite fusione nel forno, esclusivamente per quelle tipologie di matte, la cui concentrazione di zinco soddisfa determinati criteri);
- lo stralcio dall'iscrizione delle operazioni di recupero relative alle schiumature di zinco il cui recupero dovrà essere autorizzato in AIA poiché l'aumento dei quantitativi annuali da 9.000 t/a a 17.000 t/a non consente l'ammissione alle procedure semplificate;
- disposizioni in merito alle modalità di stoccaggio dei rifiuti per i quali si evidenzia la necessità di:

- effettuare lo stoccaggio delle matte di zinco prodotte presso lo stabilimento separatamente dallo stoccaggio delle matte di zinco ritirate da terzi (punto 3.2 CER 110502);
- di effettuare lo stoccaggio dei rifiuti nell'area cortiliva esclusivamente sulle aree pavimentate in asfalto;

Ciò premesso, il Servizio Gestione ATO e Autorizzazioni scarichi idrici e rifiuti, esprime **parere favorevole** al rilascio di nuovo atto di iscrizione al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”, ai sensi dell'art. 216 del D.lgs 152/2006 parte quarta e ss.mm., da allegare all'AIA per modifica sostanziale.

4.C. PRESCRIZIONI IN MERITO AL QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

4. I materiali ferrosi dovranno essere stoccati in aree impermeabilizzate.
5. In assenza di una pavimentazione della restante area, questa non potrà essere utilizzata per lo stoccaggio materie prime, prodotti, rifiuti, parcheggio camion (ad esclusione di eventuale parcheggio delle maestranze/clienti).

AIA

Condizioni relative alla gestione dell'impianto

6. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
7. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano:
 - di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - di diminuire le emissioni in atmosfera.

Comunicazioni e requisiti di notifica generali

8. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare a Provincia di Modena, ARPA di Modena e Comune di Modena annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti).

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato il modello approntato e reso disponibile dalla Provincia di Modena a tal fine in accordo con la Regione Emilia Romagna.

9. il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06) alla Provincia di Modena, all'ARPA di Modena - Distretto di Modena ed al Comune di Modena. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente Provincia di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies parte seconda del D.Lgs. 152/06. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06), ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
10. il gestore deve comunicare il prima possibile in modo scritto (fax) all'Autorità Competente, e ad ARPA di Modena particolari circostanze quali:
 - malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di monitoraggio e controllo qualora questi comportino l'impossibilità del rispetto del piano di monitoraggio e controllo stabilito dalla presente AIA);

- incidenti che producano effetti negativi e significativi per l'ambiente.

Il gestore, nella medesima comunicazione, deve stimare gli impatti dovuti ai rilasci di inquinanti, indicare le azioni di cautela necessarie, individuare eventuali monitoraggi sostitutivi. Successivamente, nel più breve tempo possibile, il gestore deve ripristinare la situazione autorizzata.

Comunicazioni e requisiti di notifica specifici

11. Il gestore entro 30 giorni dalla data di messa a regime dei nuovi impianti di aspirazione deve presentare ad ARPA, Provincia di Modena e Comune di Modena una relazione di collaudo acustico, le cui misure dovranno comprendere anche le ventole dell'impianto raffreddamento. Qualora il collaudo evidenzii dei superamenti di limiti di immissione assoluti e differenziali sia nella fascia oraria diurna che notturna, il gestore dovrà inoltre presentare il relativo progetto di bonifica acustica.
12. Il gestore deve comunicare assieme al report annuale (30/04) eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto.

Raccolta dati ed informazioni

13. Il Gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

Emissioni in atmosfera

14. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e il limite in concentrazione massima ammessa di inquinanti da rispettare è il seguente:

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.1 triturazione macinazione fusione	PUNTO DI EMISSIONE N.2 trasporto-carico-scarico granella / carico granella forno / estrazione cenere forno	PUNTI DI EMISSIONE N. 3 lavorazione e macinazione ceneridi Zn	PUNTO DI EMISSIONE N.4 bruciatori forno fusione FF1	PUNTO DI EMISSIONE N.5 bruciatori forno fusione FF2	PUNTO DI EMISSIONE N.6 fusione e trasporto pneumatico
data prevista di messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	***	***
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	39500	5000	12000	2400	-	44000
Altezza minima dal suolo (m)	-	11	11	11	11	11	12
Durata (h/g)	-	24	24	16	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	4,5	4,5	20	5	5	4,5
Piombo e suoi composti espressi come Pb	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 UNICHIM 723	4,5	4,5	-	-	-	4,5

Nichel e suoi composti espressi come Ni	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 UNICHIM 723	0,9	0,9	-	-	-	0,9
ossidi di azoto (NOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	350	350	-
ossidi di zolfo (SOx) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	35	35	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	-	Filtro a tessuto

*** riguardo la data di messa a regime vedi prescrizioni specifiche nel seguito

Prescrizioni relative ai metodi di prelievo ed analisi

15. L'impresa esercente l'impianto è tenuta a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto dell'autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e/o autocontrolli periodici o analisi di messa a regime, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato:

ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari alla esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc.). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	N° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
Fino a 1m	1 punto	fino a 0,5m	1 punto al centro del lato
da 1m a 2m	2 punti (posizionati a 90°)	da 0,5m a 1m	2 punti
superiore a 2m	3 punti (posizionati a 60°)	superiore a 1m	3 punti

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno almeno da 3 pollici filettato internamente passo gas e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

Relativamente alle caldaie termiche ed i gruppi elettrogeni per i quali sono riportati inquinanti e limiti, ma non autocontrolli, non c'è l'obbligo di attrezzarli per il prelievo, ma gli stessi dovranno essere gestiti in conformità alle disposizioni previste dal Titolo II alla Parte V del D.Lgs. n. 152/06 (modificato dal D.Lgs. 128/2010) e secondo le norme regionali.

- Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del DLgs 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare, le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- i. metodi UNI EN / UNI / UNICHIM
- ii. metodi normati e/o ufficiali
- iii. altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione, sono riportati nell'elenco riportato nella tabella sottostante. Altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente, sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPA). Per gli inquinanti riportati, potranno, inoltre, essere utilizzati i metodi indicati dall'ente di normazione come sostituenti dei metodi riportati in tabella ed altri metodi emessi da UNI specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa dell'inquinante stesso.

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
C.O.V. (espressi come C-org. totale)	UNI EN 12619 (< 20 mg/Nmc) UNI EN 13526 (> 20 mg/Nmc)
Ossidi di azoto (come NO ₂)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di zolfo (come SO ₂)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Gas di combustione (CO, O ₂ , CO ₂)	UNI 9968 UNI 9969

	UNI EN 15068 UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)
--	---

- Limiti di Emissione ed Incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione, salvo diversamente disposto dall'autorizzazione, sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione \pm Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

16. Ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli" in dotazione dell'azienda
17. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, dell'esercizio degli impianti industriali fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.
18. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
19. In caso di fermate per guasto, il gestore deve provvedere ad attuare una delle seguenti azioni:
 - Avviare immediatamente un impianto di abbattimento di riserva;
 - Adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto industriale in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in allegato al "Registro degli autocontrolli";
 - fermare immediatamente l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore.

20. La Ditta deve comunicare la data di messa in esercizio degli impianti nuovi o modificati almeno 15 giorni prima a mezzo di lettera raccomandata a/r o fax a Provincia di Modena, Comune di Modena e ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
21. La Ditta deve comunicare a mezzo di lettera raccomandata a/r (o fax) a Provincia di Modena, Comune di Modena e ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati, i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.
22. Eventuali proroghe della data di messa a regime degli impianti autorizzati, potranno essere concesse da questa Amministrazione ESCLUSIVAMENTE a seguito di motivata richiesta presentata con congruo anticipo rispetto alla scadenza sopra indicata; tale richiesta deve essere inviata per conoscenza al Comune e ad ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente. Le richieste, presentate secondo le suddette modalità, volte ad ottenere proroga del termine di messa a regime non superiore ai 90 (novanta) giorni dalla data originariamente fissata, saranno da considerarsi immediatamente accolte anche in assenza di specifico atto da parte della Provincia di Modena.
23. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti entro due anni dalla data di autorizzazione di tali impianti, la Ditta dovrà comunicare preventivamente a Provincia, Comune ed Arpa le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione;
24. Devono essere installati sulle seguenti tipologie di impianti di depurazione, adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi:
Filtri a tessuto, maniche, cartucce o pannelli:
 - Misuratore istantaneo di pressione differenziale
25. La data, l'orario, i risultati delle misure, il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi dovranno essere annotati su apposito registro ("Registro degli autocontrolli") con pagine numerate, bollate da ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente, firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti a disposizione per tutta la durata della presente AIA.
26. Il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente.
27. il gestore deve garantire attraverso l'adozione degli opportuni accorgimenti tecnici, che sia sempre garantita la raccolta delle polveri filtrate dagli impianti collegati ai filtri a maniche F1 e F2 (emissioni 1 e 2) anche in caso di fermo dell'impianto collegato al filtro a maniche F5 (emissione E6).
28. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni atmosferiche con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

Emissioni in acqua e prelievo idrico

29. E' consentito lo scarico in acque superficiali di acque provenienti da servizi igienici (usi domestici) nei punti S6 e S7, fosso irriguo che dopo alcune centinaia di metri scarica nel "Fossa Monda". Le fosse biologiche e i relativi impianti di ossidazione totale devono sempre essere mantenuti efficienti.
30. E' consentito lo scarico (S8) in acque superficiali di reflui costituiti dalle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali adibiti allo stoccaggio di materie prime e rifiuti,

previo trattamento chimico fisico, nel rispetto dei limiti di tabella 3 allegato 5 al D.Lgs. 152/06. Per la verifica di tali limiti il gestore deve provvedere a monitorare almeno i seguenti parametri: pH – solidi sospesi totali – BOD₅ – COD – Idrocarburi Totali – Nichel – Piombo – Zinco. Le acque meteoriche dovranno essere convogliate allo scarico, successivamente al trattamento, entro le 48/72 ore successive all'evento meteorico.

31. Deve essere mantenuto funzionante il contatore che permette di quantificare le acque inviate a Nuova Eurozinco s.p.a.
32. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli del proprio prelievo idrico e delle proprie emissioni in acqua con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

Emissioni nel suolo

33. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito onde evitare contaminazioni del suolo, mantenendo inoltre sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento.
34. Eventuali materie prime o ausiliarie allo stato liquido che possano risultare pericolose per l'ambiente in caso di sversamento devono essere stoccate all'interno di bacini di contenimento aventi capacità pari al serbatoio stesso, qualora si trattasse di un unico contenitore; nel caso in cui nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità aumentato del 10% e comunque dotato di un adeguato sistema di svuotamento.
35. Lo stoccaggio di sostanze tra loro incompatibili dovrà essere realizzato in modo tale da evitare qualsiasi contatto (anche accidentale); in particolare, non potranno essere utilizzati bacini di contenimento comuni e i contenitori dovranno essere posizionati in maniera tale da evitare urti accidentali con mezzi di qualsiasi tipo.
36. Il Gestore deve provvedere ad evidenziare nel magazzino le diverse aree adibite a stoccaggio di materie prime e rifiuti.
37. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli relativi alla tenuta delle vasche e/o serbatoi interrati con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

Emissioni sonore

Il gestore deve:

38. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
39. provvedere ad effettuare una nuova previsione / valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche alle sorgenti sonore che lo richiedano.
40. rispettare i seguenti limiti (classificazione acustica del Comune di Modena):

Area di applicazione	Classe acustica	Limite di zona		Limite differenziale	
		Diurno (dBA)	Notturmo (dBA)	Diurno (dBA)	Notturmo (dBA)
Intero stabilimento	Classe III	60	50	3	5

41. per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni sonore, utilizzare i punti di misura significativi in relazione alle sorgenti sonore presenti e introdotte a seguito della modifica sostanziale e ai relativi recettori potenzialmente interessati;
42. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

Gestione dei rifiuti

43. I rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
44. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
45. Dalla data della lettera di accettazione da parte della Provincia di Modena della garanzia finanziaria di cui nel seguito, il gestore è autorizzato alla messa in riserva (operazione R13) e recupero (operazione R4) dei seguenti rifiuti non pericolosi

11 00 00 RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DAL RIVESTIMENTO DI METALLI ED ALTRI MATERIALI; IDROMETALLURGIA NON FERROSA

11 05 00 rifiuti prodotti da processi di galvanizzazione a caldo

11 05 02 ceneri di zinco (schiumature di zinco)*

**la descrizione specifica tra parentesi deve sempre essere riportata*

46. La messa in riserva (operazione R13) e il recupero (operazione R4) dei rifiuti non pericolosi CER 110502 è consentita per le quantità istantanee ed annue riportate nella seguente tabella:

<i>Codice CER</i>	<i>Descrizione tipologia</i>	Operazione autorizzata	Quantità max trattata annualmente (t/a)	Quantità istantanea Autorizzata alla messa in riserva	Modalità di stoccaggio
110502	Ceneri di zinco (Schiumature di zinco)	R13- R4	15000	800mc 2000 t	Contentori metallici nell'area cortiliva – in cumulo o in cassoni all'interno del capannone
110502	Ceneri di zinco (Schiumature di zinco)	R13	2000		Contentori metallici nell'area cortiliva – in cumulo o in cassoni all'interno del capannone

47. Il rifiuto CER 110502 deve essere inviato a Ditte autorizzate al recupero.
48. il gestore è tenuto a prestare garanzia finanziaria a favore della Provincia di Modena per gli importi riportati nell'AIA allegata alla Deliberazione di VIA.
49. E' consentito lo stoccaggio dei rifiuti nelle aree esterne ed interne dello stabilimento come previsto dalla planimetria "Tavola n.3B – Stato di progetto aggiornamento settembre 2011" allegata alle integrazioni volontarie agosto 2011 alla domanda di modifica sostanziale del 04/03/2011;
50. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.

51. Le schiumature di zinco, le polveri e colaticci di Zn e il rottame di zinco, indipendentemente dalla provenienza, devono essere considerati rifiuto e, come tali, sottoposte alla normativa sui rifiuti.
52. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare relativamente ai rifiuti quanto previsto nel piano di monitoraggio.

Energia

53. Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia.
54. Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare relativamente all'energia quanto previsto nel piano di monitoraggio.

Preparazione all'emergenza

55. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni di cui alla procedura interna di gestione delle emergenze ambientali e alla presente AIA.
56. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure legate ad emergenze ambientali contenute nel Piano di Emergenza deve essere comunicata alla Provincia di Modena entro i successivi 30 giorni.
57. Devono essere mantenuti in Azienda mezzi idonei per assorbire eventuali sversamenti di sostanze.
58. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPA di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

Gestione del fine vita dell'impianto

59. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare con raccomandata a/r o fax alla Provincia di Modena e al Comune di Modena la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito relazionando sugli interventi previsti.
60. All'atto della cessazione dell'attività 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.
61. In ogni caso il gestore dovrà provvedere:
 - a lasciare il sito in sicurezza;
 - a svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - a rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
62. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto della Provincia di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione. Sino ad allora, la presente AIA deve essere rinnovata e manterrà la sua validità

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

- 63. Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.**
- 64. Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.**
65. ARPA è incaricata:
- di effettuare le verifiche e i controlli previsti nel Piano di Controllo e ad essa assegnati;
 - di verificare il rispetto di quanto ulteriormente indicato nella presente AIA, con particolare riguardo alle prescrizioni;
 - di verificare il rispetto di quanto stabilito dalle altre norme di tutela ambientale per quanto non già regolato dal D.Lgs. 152/06, dalla L.R.21/04 e dal presente atto.
66. I costi che ARPA di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del Gestore dell'impianto, secondo le procedure determinate dalla Regione Emilia Romagna.
67. Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche effettuate da ARPA sono inviati a cura di ARPA stessa all'Autorità Competente Provincia di Modena per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso siano rilevate violazioni penalmente rilevanti (in merito al precedente punto 2, o 3, o ad entrambi), anche alla competente Autorità Giudiziaria.
68. ARPA effettuerà i controlli programmati dell'impianto rispettando la periodicità stabilita dal presente Piano di Controllo.
69. ARPA può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare mezzo fax ad ARPA (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena), con sufficiente anticipo, le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore.
70. Relativamente ai contenuti del Report annuale ARPA esprime la propria valutazione in concomitanza con l'ispezione programmata prevista dal Piano di Monitoraggio oppure su specifica richiesta dell'Autorità Competente e comunque qualora ne riscontrasse la necessità.

Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA Ispezione programmata		Gestore
Ingresso di materie prime e materiali ausiliari in stabilimento (compreso consumo reagenti depuratore)	Procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

L.R. 9/99 Titolo III, come integrata ai sensi del vigente D.Lgs.152/06 – Rapporto sull'impatto ambientale del progetto di Installazione di un impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente sito in Via per Villavara n.15/A - Comune di Modena– METALSIDER 2 Srl

Prodotto lavorato	Procedure interne	In corrispondenza di ogni uscita	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
-------------------	-------------------	----------------------------------	-----------	--------------------------	---------

Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA Ispezione programmata		Gestore)
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	lettura annuale	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prelievo di acque da pozzo per uso industriale	contatore volumetrico	lettura annuale	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA Ispezione programmata		Gestore
Consumo di energia elettrica produttivo	contatore	lettura mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo di gas metano/gpl produttivo	contatore	lettura mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA Ispezione programmata		Gestore
Portata e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica	Semestrale emissioni n° 1-2-3-6 Annuale emissioni n° 4*-5*	Triennale	registro degli autocontrolli e rapporti di prova allegati	annuale
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento (Δ Pfiltri a tessuto)	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	Triennale	registro degli autocontrolli in caso di anomalie/ malfunzionamenti - conservazione dati registrazioni in continuo	/

* deve essere eseguito un monitoraggio triennale sulle emissioni E4 ed E5 al fine di verificare i flussi di massa effettivi degli NOx e Sox; dovrà pertanto essere garantita l'accessibilità ai punti di prelievo e la predisposizione dei bocchettoni anche per E4 ed E5.

La periodicità di autocontrollo delle emissioni E5 e E6 è da intendersi successivamente alla data di messa a regime .

Monitoraggio e Controllo emissioni in recettore idrico

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate**	verifica analitica	Annuale per S8	Triennale se necessario	conservazione rapporti di prova	annuale
Sistemi di controllo di funzionamento dell'impianto di depurazione	controllo visivo	giornaliera (o) solo in caso di anomalie/malfunz. con specifica intervento	Triennale se necessario	registro cartaceo e/o elettronico degli interventi	/
Caratterizzazione fanghi di depurazione	analisi chimica	annuale	triennale	conservazione rapporti di prova	annuale

** Le analisi chimiche dovranno riguardare almeno i seguenti parametri (rif. tabella 3 dell'allegato 5 del D.Lgs.152/06): pH, COD, BOD5, Solidi Sospesi Totali, Idrocarburi Totali, Nichel, Piombo, Zinco

Monitoraggio e Controllo rumore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	/	quando necessario o semestrale	triennale	registro cartaceo degli interventi e eventuali certificazioni	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	triennale	triennale con le verifiche a campione delle misure se necessario	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	annuale

Monitoraggio e Controllo rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo inviati a recupero/smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Rifiuti ritirati per messa in riserva/ recupero suddivisa per CER	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	/	/

Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance: consumi - risorse

PARAMETRO	MISURA	Modalità di calcolo	REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT	
				Gestore	
Consumo specifico di materie prime	tonnellate su tonnellata	materie prime su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale	
Consumo specifico di energia elettrica	Kwh e GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale	
Consumo specifico di energia termica	m³ di metano e GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale	
Consumo idrico specifico	m³ di acqua su tonnellata	acqua consumata nel ciclo produttivo su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale	

Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance: emissioni

EMISSIONI		MISURA	Modalità di calcolo	REGISTRAZIONE	TRASMISSIONE REPORT	
					Gestore	
rifiuti	rottami di ferro e acciaio + imballaggi vari	tonnellate su tonnellata	rifiuto prodotto su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale	
aria	materiale particellare	tonnellate su tonnellata	flusso di massa annuale totale su prodotto lavorato	elettronica e/o cartacea	annuale	

Criteri generali per il monitoraggio

71. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
72. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

ISCRIZIONE AL “REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI” AI SENSI DELL’ART.216 DEL D.LGS. 152/06 – ALLEGATO II ALL’AIA

73. le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

3.2	rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]					Operazioni di recupero: R13, R4	
3.2.3 lett c	Operazioni di recupero: messa in riserva (R13) per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche (R4): oli e grassi <0,1% in peso; PCB e PCT <25 ppb; inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale; solventi organici <0,1% in peso; polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230; non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.						
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero	
		mc	t				t/a
110501	zinco solido (MATTES DI ZINCO)					3.2.4 lett. e materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO (1)	
Subtotale		50	150	4.000	4.000		
3.2	rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]					Operazioni di recupero: R13, R4	
3.2.3 lett. a	Operazioni di recupero: recupero diretto in impianti metallurgici.						
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero	
		mc	t				t/a
110501	zinco solido (MATTES DI ZINCO)	5	15	170	170	Prodotti ottenuti: 3.2.4 lett. a metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate (zinco metallico e leghe di zinco in pani e lingotti)	
170404	zinco	6.000	1.500	20.000	20.000		
Subtotale		6.005	1.515	20.170	20.170		
3.2	rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] e [120199]					Operazioni di recupero: R13	

L.R. 9/99 Titolo III, come integrata ai sensi del vigente D.Lgs.152/06 – Rapporto sull'impatto ambientale del progetto di Installazione di un impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente sito in Via per Villavara n.15/A - Comune di Modena– METALSIDER 2 Srl

Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
120104	polveri e particolato di materiali non ferrosi (POLVERI E PARTICOLATO DI ZINCO)					
Subtotale		7,1	25	100	-	
4.6	polveri di zinco e colaticci di recupero					Operazioni di recupero: R13
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
110599	rifiuti non specificati altrimenti (POLVERI E COLATICCI)					
Subtotale		7,1	25	40	-	
4.6	polveri di zinco e colaticci di recupero					Operazioni di recupero: R13, R4
4.6.3 lett. c	Operazioni di recupero: ciclo termico secondario dello zinco					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale t/a	Recupero t/a	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t			
110599	rifiuti non specificati altrimenti (POLVERI E COLATICCI)					Prodotti ottenuti: 4.6.4 lett. c zinco nelle forme usualmente commercializzate (zinco metallico e leghe di zinco in pani e lingotti)
Subtotale		17,1	60	500	500	
TOTALE				24.810	24.670	

(1) l'intero quantitativo di rifiuti può essere sottoposto anche alla sola operazione di messa in riserva (R13) e successivo conferimento ad impianti autorizzati al recupero R4.

74. La ditta è tenuta ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella comunicazione di inizio attività e successive integrazioni, per quanto non in contrasto con le successive ulteriori prescrizioni;
75. La ditta è tenuta ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 così come modificato dal D.M. 186 del 05/04/2006;

76. ai sensi dell'art. 1 (*Principi generali*), comma 1 del D.M. 05/02/98 e ss. mm.: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti di cui alla presente iscrizione non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
- creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse.
77. Ai sensi dell'art. 1 comma 3: Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto, disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro; e in particolare: a) le acque di scarico risultanti dalle attività di recupero dei rifiuti disciplinate dal presente decreto devono rispettare le prescrizioni e i valori limite previsti dal decreto legislativo 11 maggio 1999, n. 152, e successive modificazioni; b) le emissioni in atmosfera risultanti dalle attività di recupero disciplinate dal presente decreto devono, per quanto non previsto dal decreto medesimo, essere conformi alle disposizioni di cui al decreto del Presidente della Repubblica 24 maggio 1988, n. 203, e successive modifiche e integrazioni.
78. Ai sensi dell'art. 1 comma 4: Le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati.
79. Ai sensi dell'art. 3 (*Recupero di materia*) comma 1: Le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare, i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti individuati dal presente decreto non devono presentare caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini.
80. Ai sensi dell'art. 3 comma 2: I prodotti ottenuti dal recupero dei rifiuti individuati ai sensi del presente decreto e destinati a venire a contatto con alimenti per il consumo umano, devono inoltre rispettare i requisiti richiesti dal decreto del Ministro della sanità 21 marzo 1973, e successive modifiche e integrazioni.
81. Ai sensi dell'art. 3 comma 3: Restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenuti dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di consumo o di produzione.
82. Ai sensi dell'art. 6 (*Messa in riserva*) comma 1: La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e ss.mm., qualora vengano rispettate le condizioni di cui al presente articolo.
83. Ai sensi dell'art. 6 comma 2: La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione e presso impianti che effettuano, unicamente, tale operazione di recupero è individuata nell'allegato 4 sotto l'attività "Messa in riserva".
84. Ai sensi dell'art. 6 comma 3: La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di recupero coincide con la quantità

- massima recuperabile individuata nell'allegato 4 per l'attività di recupero svolta nell'impianto stesso. In ogni caso, la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva presso ciascun impianto o stabilimento non può eccedere il 70% della quantità di rifiuti individuata all'allegato 4 del presente regolamento.
85. Ai sensi dell'art. 6 comma 5: (...) I rifiuti messi in riserva devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.
86. Ai sensi dell'art. 6 comma 6: La quantità di rifiuti non pericolosi messi in riserva presso gli impianti che effettuano anche le altre operazioni di recupero previste dal presente decreto, non può eccedere, in un anno, la quantità di rifiuti che, ai sensi dell'articolo 7, può essere sottoposta ad attività di recupero nell'impianto stesso. In ogni caso, i rifiuti messi in riserva devono essere avviati alle altre operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione.
87. Ai sensi dell'art. 6 comma 7: La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 al presente regolamento.
88. Ai sensi dell'art. 6 comma 8: Per i rifiuti di cui all'allegato 1, suballegato 1, del presente decreto, il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero "R13 - messa in riserva" è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita o selezione o frantumazione o macinazione o riduzione volumetrica dei rifiuti.
89. Ai sensi dell'art. 7 (*Quantità impiegabile*) comma 1: La quantità massima impiegabile di rifiuti non pericolosi è individuata nell'allegato 4 al presente decreto in relazione alle diverse attività di recupero ammesse a procedura semplificata.
90. Ai sensi dell'art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: Il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati".
91. Ai sensi dell'art. 8 comma 2: Le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale.
92. Ai sensi dell'art. 8 comma 4: Il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione.
93. Ai sensi dell'art. 8 comma 5: Il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta.
94. Ai sensi dell'Allegato 5 del Decreto Ministeriale n.186 del 05/04/2006 che ha modificato il D.M. 05/02/98:
95. Nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
96. Deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva.
97. Il settore della messa in riserva deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto individuata dal presente decreto ed opportunamente separate.

98. Ove la messa in riserva dei rifiuti avvenga in cumuli, questi devono essere realizzati su basamenti pavimentati o, qualora sia richiesto dalle caratteristiche del rifiuto, su basamenti impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante.
99. Lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri deve avvenire in aree confinate; tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di copertura anche mobili.
100. Stoccaggio in contenitori: i contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto.
101. I contenitori devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento.
102. Lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani.
103. I contenitori devono essere raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione (passo d'uomo), l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati.
104. I recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni.
105. I rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero.
106. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
107. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi.
108. Devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
109. in particolare i rifiuti oggetto della presente iscrizione dovranno essere stoccati conformemente a quanto indicato nelle suddette planimetrie "tavola N.3.A" e "tavola N.3.B aggiornamento settembre 2011" trasmesse ad integrazione della domanda di VIA.
110. le aree di pertinenza aziendale non dotate di pavimentazione impermeabile non dovranno essere utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti.
111. i rifiuti prodotti dalla ditta e stoccati in deposito temporaneo dovranno essere mantenuti separati da quelli autorizzati alla messa in riserva che la ditta ritira da terzi.
112. la nuova area pavimentata dovrà essere dotata di recinzione perimetrale.
113. l'altezza cumuli di rifiuti dovrà essere mantenuta inferiore a quella delle recinzioni perimetrali.

114. lo stoccaggio dei rifiuti nell'area cortiliva dovrà avvenire esclusivamente su aree pavimentate in asfalto (o altra pavimentazione impermeabile) e provviste di adeguato sistema di canalizzazione e raccolta delle acque meteoriche di dilavamento recapitante nell'impianto di trattamento prima del loro scarico nel corpo idrico recettore.

5. CONCLUSIONI

Tenendo conto dell'esito dell'istruttoria nonché degli atti disponibili e considerato che:

- dall'esame degli strumenti della pianificazione territoriale vigente non emergono vincoli che precludano la realizzazione del progetto;
- l'impianto appare sufficientemente descritto, utilizza tecnologie ed apparecchiature che raggiungono adeguati livelli di prestazione e che lo rendono complessivamente compatibile con le tematiche ambientali considerate;
- dall'esame delle singole componenti ambientali e dal confronto tra la situazione ante operam e post operam, si valuta che l'intervento in oggetto, nella sua globalità, sia ambientalmente compatibile, in quanto:
 - si inserisce in un'area impiantistica già utilizzata per le medesime attività;
 - l'attività dell'impianto non aumenta in modo significativo la pressione ambientale nei confronti della risorsa idrica, del suolo, del sottosuolo e dell'atmosfera;
 - le soluzioni costruttive adottate risultano adeguate alla natura dell'opera;
 - gli impatti dovuti a rumore e vibrazioni, sia in fase di esercizio che di cantiere, sono ritenuti accettabili;
 - le mitigazioni e compensazioni degli impatti previsti nel presente Rapporto e nel Piano di Sorveglianza e Controllo previsto nell'AIA, permetteranno di assicurare un sufficiente livello di attenuazione delle pressioni ambientali;
 - non vi saranno incrementi di traffico significativi;
 - non si rilevano particolari criticità in relazione alla salute pubblica;

la Conferenza giudica pertanto il progetto denominato “*Progetto di installazione di impianto per la produzione di zinco, tramite la fusione di rottami, colaticci e granella, e conseguente modifica ed ampliamento dello stabilimento produttivo esistente*”, localizzato in Via per Villavara n.15 in Comune di Modena, presentato da METALSIDER2 Srl, ambientalmente compatibile e, pertanto, esprime la

VALUTAZIONE D'IMPATTO AMBIENTALE POSITIVA

a condizione che siano rispettate le prescrizioni contenute nei paragrafi 2.C, 3.C e 4.C del presente Rapporto Ambientale, nonché quelle contenute nell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs. 152/2006, che sarà materialmente allegata all'atto di approvazione definitivo.

AUTORIZZAZIONI/PARERI/NULLA OSTA

Sulla base delle autorizzazioni, dei nulla osta e dei pareri raccolti durante la fase istruttoria, la delibera di approvazione del presente Rapporto, a conclusione della procedura di V.I.A. potrà comprendere e sostituire, ai sensi dell'art. 17 L.R. 9/99, i seguenti atti:

- Pronuncia di compatibilità ambientale, ai sensi del Titolo III della L.R. 9/99 (Provincia di Modena);
- Parere su procedura di V.I.A., ai sensi della L.R. 9/99, (Comune di Modena);
- Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs 152/06 (Provincia di Modena), che sarà materialmente allegata all'atto di approvazione definitivo;
- Iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" ai sensi dell'art. 216 D.Lgs.152/06 (Provincia di Modena), che costituirà l'Allegato II all'AIA.

Modena, 06/10/2011

Per la Provincia di Modena	Alberto Bedrazzi 
Per il Comune di Modena	Alberto Pirondi 
Per l'ARPA - Sezione provinciale di Modena	Paola Rossi 
Per l'AUSL - Dipartimento Sanità Pubblica di Modena	Alberto Amadei 



Provincia
di Modena

Verbale n. 378 del 11/10/2011

Oggetto: PROCEDURA DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE (VIA) AI SENSI DELLA L.R. 9/99 TITOLO III, COME INTEGRATA AI SENSI DEL VIGENTE D.LGS.152/06 - PROGETTO DI INSTALLAZIONE DI IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI ZINCO, TRAMITE LA FUSIONE DI ROTTAMI, COLATICCI E GRANELLA, E CONSEGUENTE MODIFICA ED AMPLIAMENTO DELLO STABILIMENTO PRODUTTIVO ESISTENTE IN COMUNE DI MODENA. PROPONENTE: METALSIDER 2 SRL. ESITO DELLA PROCEDURA DI VIA.

Pagina 1 di 1

GIUNTA PROVINCIALE

La delibera di Giunta n. 378 del 11/10/2011 è pubblicata all'Albo Pretorio di questa Provincia, per quindici giorni consecutivi, a decorrere dalla data sotto indicata.

Modena, 12/10/2011

L'incaricato alla pubblicazione
VACCARI NICOLETTA

Originale firmato digitalmente



Provincia
di Modena

Verbale n. 378 del 11/10/2011

Oggetto: PROCEDURA DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE (VIA) AI SENSI DELLA L.R. 9/99 TITOLO III, COME INTEGRATA AI SENSI DEL VIGENTE D.LGS.152/06 - PROGETTO DI INSTALLAZIONE DI IMPIANTO PER LA PRODUZIONE DI ZINCO, TRAMITE LA FUSIONE DI ROTTAMI, COLATICCI E GRANELLA, E CONSEGUENTE MODIFICA ED AMPLIAMENTO DELLO STABILIMENTO PRODUTTIVO ESISTENTE IN COMUNE DI MODENA. PROPONENTE: METALSIDER 2 SRL. ESITO DELLA PROCEDURA DI VIA.

Pagina 1 di 1

GIUNTA PROVINCIALE

La delibera di Giunta n. 378 del 11/10/2011 è divenuta esecutiva in data 22/10/2011

IL SEGRETARIO GENERALE
SAPIENZA GIOVANNI

Originale firmato digitalmente