



Provincia di Modena

SERVIZIO VALUTAZIONI, AUTORIZZAZIONI E CONTROLLI AMBIENTALI INTEGRATI

Dirigente PEDRAZZI ALBERTO

Determinazione n° 239 / 23/06/2011

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA **CNH ITALIA S.P.A.**
IMPIANTO PER IL TRATTAMENTO E IL RIVESTIMENTO DI METALLI SITO IN VIA PICO DELLA MIRANDOLA N° 72 A MODENA (MO) - (RIF.INT. N 00370290363/18)
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA NON 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”;

richiamata l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui alla determinazione n. Prot. n.124124 del 29/10/2007 rilasciata a CNH Italia s.p.a. avente sede legale a Torino, Via Plava 80, in qualità di gestore dell’impianto esistente di verniciatura scocche (punto 2.6 All. VIII D.Lgs. 152/06) sito in Via Pico della Mirandola n°72 a Modena (MO);

vista la domanda presentata dal gestore all’Amministrazione Provinciale di Modena in data 21/06/2010 (come integrata in data 12/01/2011 e 24/02/2011) intesa ad ottenere modifica non sostanziale dell’AIA suddetta con variazione del ciclo produttivo e riduzione del volume della capacità delle vasche di trattamento.

Nello specifico la modifica consiste nell’utilizzo per il pretrattamento delle parti da verniciare di un prodotto di nuova generazione esente da nichel. Ciò comporta un diverso ciclo di lavoro dei pretrattamenti e la sostituzione di tutti i prodotti attualmente utilizzati. Inoltre, non è più utilizzata la vasca della “passivazione” (mc 28) e si sostituisce il trattamento di “attivazione” (mc 28) con un ulteriore lavaggio a base di acqua industriale. Per effetto delle modifiche, il volume delle vasche di trattamento (ai sensi della Circolare Ministero Ambiente 13/07/2004 e del parere della Regione Emilia Romagna alla Provincia di Reggio Emilia prot. 05/99389 del 22/11/2005) diminuisce da 151 mc a 123mc;

valutato che:

- le modifiche proposte non sono da sottoporre a procedura di Verifica (Screening) ai sensi della L.R. 9/99 come integrata dal D.Lgs. 152/06 e s.m. in quanto consistenti in semplici modifiche di elementi tecnologici finalizzate al conseguimento di migliori caratteristiche tecniche e non potranno avere alcuna ripercussione negativa sull'ambiente;;
- le modifiche proposte si configurano come modifica non sostanziale di AIA;

ritenuto opportuno sostituire e aggiornare l'autorizzazione vigente di cui alla determinazione n. Prot. n.124124 del 29/10/2007 prima richiamata;

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 34, e che il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Direttore dell'Area Ambiente e Sviluppo Sostenibile;
- 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;

Per quanto precede,

il Dirigente determina

- A) di sostituire, modificare e aggiornare con il presente atto l'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con determinazione n. Prot. n.124124 del 29/10/2007, a CNH Italia s.p.a. in qualità di gestore dell'impianto esistente per il trattamento e il rivestimento di metalli (punto 2.6 all. VIII D.Lgs. 152/06) avente sede legale a Torino, Via Plava 80 e produttiva in Via Pico della Mirandola n°192 a Modena (MO).
- B) di stabilire che:
1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di verniciatura (punto 2.6 all. VIII D.Lgs. 152/06) con vasche di trattamento di volumetria totale pari a 123 m3 (per il calcolo è stata utilizzata la Circolare Ministero Ambiente 13/07/2004 e il parere della Regione Emilia Romagna alla Provincia di Reggio Emilia prot. 05/99389 del 22/11/2005). A titolo indicativo, l'impianto consente il trattamento di 33.100 cabine, 2.800 pianali e 10.000 portelloni all'anno;
 2. l'allegato I alla presente AIA "Le condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
 3. 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;
 4. 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;
 5. 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);
 6. 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;
 7. 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;

8. 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;
9. il presente provvedimento è **valido sino al 29/10/2013** qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001:2004 di cui è attualmente in possesso. Diversamente scadrà il **29/10/2012**.

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

- che **il gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni:**
 - a. 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");
 - b. la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D1.13 "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 CNH Italia s.p.a. srl, al Comune di Modena e all'ARPA di Modena;
- di informare che:
 - il Servizio Gestione Integrata Servizi Ambientali della Provincia di Modena esercita i controlli di cui all'art. 11 del D.Lgs. 59/05, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico dell'ARPA, al fine di verificare la conformità dell'impianto rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione;
 - la Provincia, ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
 - contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni nonchè ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 4 pagine e da n. 1 allegato.

Allegato I: LE CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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, lì

ALLEGATO I – Prot. n. del**LE CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE****CNH ITALIA S.P.A.**

- Rif.int. N. 00370290363/18
- sede legale in via Plava, 80 a Torino e sede produttiva in Via Pico della Mirandola n°72 a Modena (MO).
- Impianto di trattamento superficiale di metalli e materie plastiche (punto 2.6 All. VIII – D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA**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 Prevenzione e Ambiente - ARPA)

Gestore

qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto (CNH Italia S.p.A.)

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'impianto di cataforesi e verniciatura, oggetto della presente autorizzazione, è parte di uno stabilimento industriale presente in via Pico della Mirandola a Modena, finalizzato alla produzione di macchine per l'agricoltura e la silvicoltura.

Lo stabilimento nel suo complesso occupa una superficie totale di circa 154.245 m², con una superficie coperta pari a 98.704 m² (con fabbricati e tettoie adibiti a reparti di lavorazioni meccaniche, montaggi, impianto di verniciatura, manutenzioni, locali tecnologici, magazzini, uffici, servizi, infermeria e mensa aziendale).

Il gestore ha scelto di chiedere l'AIA solamente per il reparto di cataforesi e verniciatura; il resto del sito rimane regolato dalla autorizzazioni settoriali.

A3 AUTORIZZAZIONI E COMUNICAZIONI SOSTITuite

Settore ambientale interessato	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Numero Autorizzazione	NOTE
		Data di emissione	
Aria	Provincia di Modena	Det. 487	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi del D.lgs.152/06
		08/06/2007	
Acqua	Comune di Modena	Prot. n° 115873*	Autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura ai sensi del D.Lgs. 152/06
		02/09/2003	

* In merito agli scarichi di acque reflue in pubblica fognatura, avendo CNH Italia s.p.a. ceduto la

proprietà e la gestione del depuratore chimico – fisico del proprio stabilimento alla ditta Fenice s.p.a., il suddetto atto autorizzativo Prot. n° 115873 del 02/09/2003 è stato integrato dal Comune di Modena con la cointestazione a CNH Italia s.p.a. e Fenice s.p.a. con l'atto Prot. n° 45905AM2467 del 02/04/2004. Le due ditte hanno presentato congiuntamente domanda di rinnovo per l'autorizzazione sopra indicata in data 13/09/2006 al Comune di Modena.

Il Gestore inoltre è titolare della concessione alla derivazione di acqua pubblica sotterranea n°4784 del 05/11/1991 rilasciata dal Servizio tecnico dei bacini Enza, Panaro e Secchia della Regione Emilia – Romagna, scaduta il 06/11/2006. La Ditta ha presentato domanda per i rinnovo di tale concessione in data 30/10/2006.

La Ditta è in possesso della certificazione in base alla norma **UNI EN ISO 14001:2004** del Sistema di Gestione Ambientale, certificato n°IT05/1360 del 20/11/1998 (rilasciato da SGS Italia s.p.a.) valido fino al 24/12/2013.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

Si conferma il calcolo della tariffa istruttoria compiuto dall'Azienda ed è stato verificato il pagamento effettuato il 27/05/2005.

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

Lo stabilimento CNH confina a Nord con via Marcantonio Parenti, a Est con l'Area ex Fonderia Corni (ora urbanizzata), a Sud con via Delle Suore, a Ovest con via Pico Della Mirandola.

Inquadramento territoriale

Il sito in cui è ubicato l'impianto oggetto della presente domanda di AIA si trova in via Pico della Mirandola nel Comune di Modena, dal cui centro storico dista circa 2 km in linea d'aria in direzione Nord.

L'area in esame è collocata in un territorio che negli anni è stato completamente urbanizzato assumendo caratteristiche di tipo residenziale e di servizio. Al confine Sud è presente la ferrovia che separa l'impianto dal centro città.

Nelle vicinanze del sito in esame non si ravvisa la presenza di alcun SIC o ZPS.

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, particolarmente rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa.

In particolare, dall'elaborazione del periodo meteorologico 1995 – 2002, emerge una percentuale di giornate, che possiamo definire “stagnanti”, inferiori al 5 % nella stagione estiva e prossime al 40% nel periodo invernale. Relativamente alla frequenza di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s), dai dati analizzati emergono nel periodo invernale percentuali oltre al 60% nella zona di

pianura, contro il 33% della zona pedecollinare, mentre in estate le percentuali scendono in entrambi i casi, in particolare nella stagione primaverile.

I venti prevalenti, come emerge dalla rosa dei venti ottenuta elaborando i dati meteorologici degli anni 2002-2005 (dati preprocessore CALMET - ARPA-SIM) sono collocati in prevalenza lungo l'asse est/ovest; è presente inoltre una componente da SO con frequenza significativa, ma inferiore alle precedenti.

Un'altra grandezza significativa per descrivere i processi legati alla diffusione degli inquinanti è la stabilità atmosferica che descrive la turbolenza atmosferica di origine termica. Analizzando i dati relativi agli anni 2002-2005, elaborati con il preprocessore CALMET sull'area modenese, le classi che si presentano con maggior frequenza sono la classe F (condizioni stabili), con una percentuale del 37%, a cui segue la classe D (condizioni neutre) con una percentuale del 28%.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale.

L'analisi dei dati del 2007 evidenzia una situazione di criticità, in particolare in relazione ai livelli di polveri PM10, di NO2 e Ozono, criticità che risultano diffuse nella maggior parte delle realtà ad elevata pressione antropica, come quella in esame. I superamenti più consistenti, che avvengono in prevalenza nel periodo invernale, sono relativi al limite giornaliero previsto dalla normativa per le polveri PM10, che viene superato per oltre 100 gg nelle stazioni di Giardini (120 superamenti nel 2007), Nonantolana (120) e Carpi (114), contro i 35 previsti dalla normativa (DM 60/2002). Il biossido di azoto risulta critico per le concentrazioni medie annuali che risultano superiori al limite (40 µg/m3) in tutte le stazioni dell'agglomerato.

Nel periodo estivo risultano elevate le concentrazioni di ozono, con numerosi superamenti del valore bersaglio e dell'obiettivo a lungo termine fissato dalla normativa per la salute umana (DL 183/04).

In relazione a queste criticità, la Provincia di Modena, con delibera del Consiglio n. 23 del 11/2/04, ha suddiviso il territorio provinciale in zone a differente criticità, individuando nell'area di Modena e comuni limitrofi uno dei due agglomerati della Provincia (l'altro è costituito dai Comuni del Distretto Ceramico) in cui è necessario attuare azioni a breve e a 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 29/3/2007.

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.

Il sito considerato rientra nel bacino idrografico del fiume Panaro; le stazioni della rete Regionale di monitoraggio più vicine sono:

- Ponticello Sant'Ambrogio – Modena (stazione di tipologia B), sul Fiume Panaro a monte della città di Modena;
- Ponticello in loc. Bertola – Albareto – Modena (stazione di tipologia AI), sul Canale Naviglio, nelle immediate vicinanze dell'impianto;
- Ponte sulla SP1 – Bomporto (stazione di tipologia B), sul Fiume Panaro pochi metri a monte della confluenza con il Canale Naviglio.

Lo stato ecologico-ambientale del fiume Panaro, risulta classificato in classe II (buono) nella stazione di Ponte S. Ambrogio in territorio Modenese, scadendo in classe III (sufficiente) nella stazione di valle a Bomporto.

Le caratteristiche chimico-microbiologiche rilevate in entrambe le stazioni risultano buone dal calcolo del Livello di Inquinamento da Macrodescrittori.

Peggiora risulta la situazione del canale Naviglio che viene classificato in classe IV (scadente) per il biennio 2003-2004, mentre per il precedente periodo risultava in qualità pessima (classe V).

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.

Dall'esame delle stratigrafie di alcuni pozzi privati presenti nelle vicinanze, e dai risultati di alcune prove penetrometriche statiche eseguite in passato nell'area in esame, è stata ricostruita la situazione litostratigrafica ed idrogeologica locale, con particolare riferimento ai primi 100 metri di profondità, cioè a quella parte di sottosuolo generalmente suscettibile a modificazioni legate alle attività antropiche svolte in superficie:

- da 0 a 35-40 m dal piano di campagna è presente per lo più argilla limosa, a volte debolmente sabbiosa o ghiaiosa; è questo il livello più importante ai fini della vulnerabilità degli acquiferi, in quanto regola il passaggio di sostanze dalla superficie al sottosuolo. Prove penetrometriche statiche eseguite nell'area hanno confermato la presenza di argille limose ed evidenziato che intercalate ad esse possono essere presenti significativi livelli di limi argillosi, sede di falde sospese a carattere temporaneo con valori di conducibilità idraulica superiori a 10⁻⁹ m/s.
- da 35-40 a 55 m dal piano di campagna, sono presenti alcuni livelli di sabbia di pochi metri di spessore che ospitano falde idriche di scarsa importanza, intercalati da argilla limosa.
- Da 55 a 95 m dal piano campagna è presente argilla limosa, con livelli debolmente sabbiosi o ghiaiosi.
- Da 95 a 110 m si rinvencono strati di sabbie intercalati ad orizzonti di argilla limosa, le sabbie raggiungono spessori di circa pochi metri, sede di falde confinate.

La vulnerabilità dell'acquifero all'inquinamento viene classificato come "paleovalve 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 2004 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 sono nell'intorno di 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 di 30-35 °F

Le concentrazioni dei solfati risultano molto basse con valori di 20-40 mg/l; analogamente la distribuzione areale dei cloruri, mostra un andamento molto simile a quella dei solfati, rileva valori di circa 40 mg/l.

La presenza del ferro, risulta elevata con concentrazioni che si aggirano tra 1400 e 1600 $\mu\text{g}/\text{l}$, mentre il manganese, che presenta un comportamento abbastanza simile a quello del ferro, è presente in concentrazioni dell'ordine dei 220-260 $\mu\text{g}/\text{l}$.

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 assenti.

Mediamente alta risulta inoltre la presenza di Boro che si rileva con concentrazioni di 200 - 300 $\mu\text{g}/\text{l}$.

Sismicità

Nella nuova riclassificazione sismica del territorio nazionale, contenuta nell'O.D.P.C.M. n. 3274 del 20 marzo 2003, il territorio del Comune di Modena è stato ricompreso in zona sismica 3 definita a bassa sismicità ed esclusa dall'applicazione delle procedure di cui all'art. 36 della L.R. 31/2002 "Disciplina generale dell'edilizia".

Inquadramento acustico

Dal punto di vista acustico, la zonizzazione definitiva del Comune di Modena, aggiornata alla delibera n. 2005/64270, classifica l'area del sito in oggetto come zona di classe V (aree prevalentemente industriali) a cui competono i seguenti limiti:

- limite diurno di 70 dBA;
- limite notturno di 60 dBA.

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

Le attività industriali dello Stabilimento CNH sono principalmente legate alla produzione di macchine per l'agricoltura e loro parti, quali "crocere", "ponti e assali", gruppi "sollevatore" e "cabine" che sono realizzate in reparti specializzati e dedicati per svolgere le seguenti attività:

- linee montaggio componenti meccanici quali scatole cambio-trasmissione, scatole ponte anteriore per trattori 4 Wd;
- lastroferratura di cabine;
- verniciatura cabine (eseguita in un impianto dedicato);
- montaggio componenti oleodinamici;
- lavorazioni meccaniche (eseguite su macchine utensili e trasferte);
- manutenzioni e magazzini;
- pozzi emungimento acque;
- produzione-gestione servomezzi (aria compressa, vapore per utilizzi tecnologici e di riscaldamento, energia elettrica);
- impianto di depurazione acque (processo chimico-fisico);

I servizi energetici ed ecologici (ovvero le ultime due attività della lista precedente) sono forniti

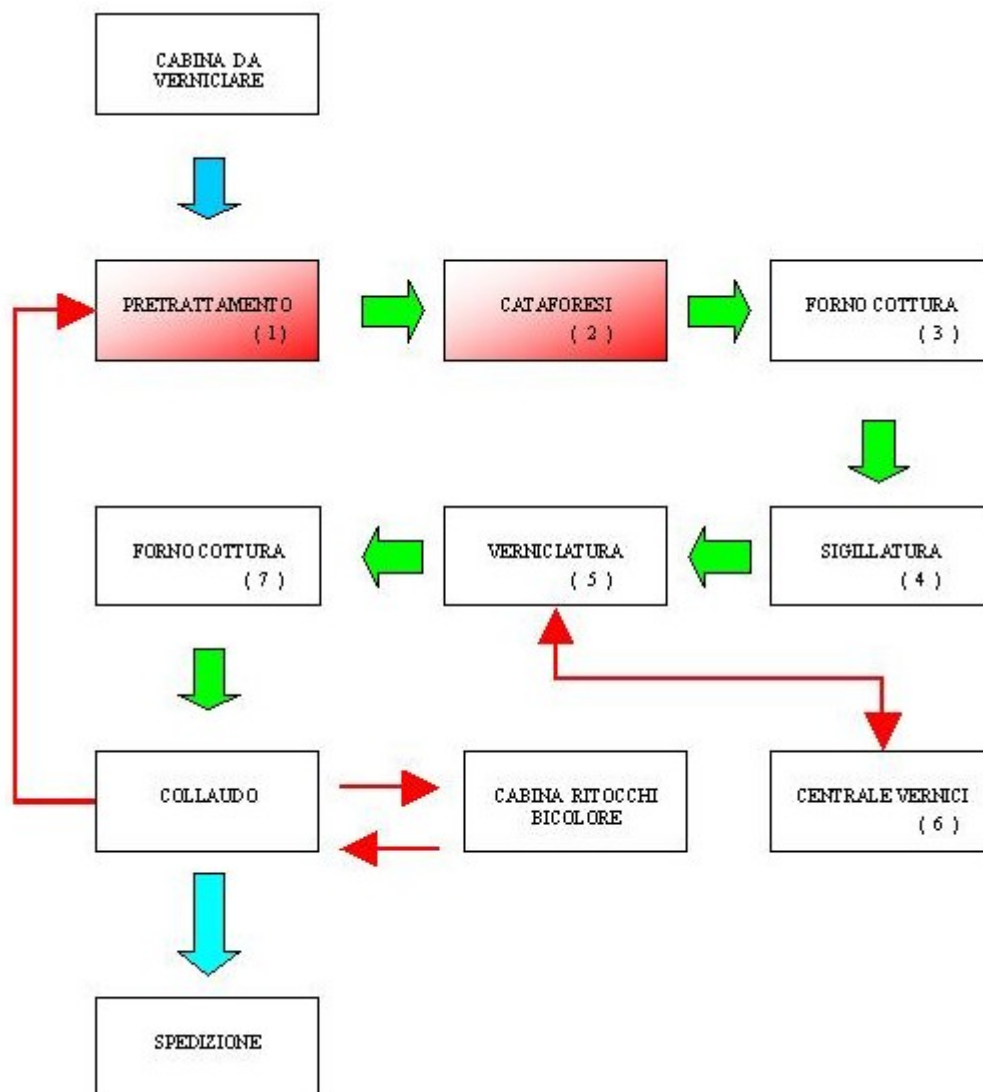
dalla società FENICE SpA.

L'AIA è richiesta per un volume totale delle vasche di trattamento pari a 123 m³ (per il calcolo è stata utilizzata la Circolare Ministero Ambiente 13/07/2004 e il parere della Regione Emilia Romagna alla Provincia di Reggio Emilia prot. 05/99389 del 22/11/2005). A titolo indicativo, l'impianto consente il trattamento di 33.100 cabine, 2.800 pianali e 10.000 portelloni all'anno.

Si considera l'attività su un due turni lavorativi giornalieri per 220 giorni/anno o su un turno per 240-260 giorni/anno.

L'assetto impiantistico complessivo in progetto è quello descritto nella relazione tecnica e rappresentato nelle planimetrie allegate alla domanda di AIA agli atti.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame.



PRETRATTAMENTI

In questa fase le cabine provenienti dalla lastratura sono trattate a spruzzo ed a immersione con vari prodotti chimici.

Gli scopi del pretrattamento sono i seguenti:

- eliminare dalle lamiere le ossidazioni eventualmente verificatesi durante l'immagazzinamento delle cabine o dei componenti prima dell'assemblaggio;
- eliminare oli e grassi frequentemente presenti quale residuo delle lavorazioni di stampaggio;
- assicurare uno strato superficiale che sia un valido ancoraggio per il film successivo;
- applicare uno strato protettivo che, per una locale asportazione della vernice quale un graffio, contenga il propagarsi della ruggine sottopellicolare;

Prima di procedere alla verniciatura, la cabina necessita di una accurata e totale pulizia di tutta la

superficie, viene quindi inserita su una linea di pretrattamenti costituita da 8 vasche fuori terra:

Sgrassaggio: formato da due vasche la prima a spruzzo la seconda mista a spruzzo e ad immersione con soluzioni alcaline alla temperatura di esercizio compresa tra 46 e 50° C. La sua funzione è quella di asportare tutto lo sporco presente sulla cabina assemblata.

Lavaggio: formato da una vasca mista a spruzzo e ad immersione alimentata con acqua industriale, che lavora a temperatura ambiente. Ha lo scopo di rimuovere i residui della sgrassatura ed evitare così la contaminazione degli stadi successivi.

Attivazione: vasca ad immersione ed a spruzzo, in salita, che lavora a temperatura ambiente, in una soluzione leggermente alcalina contenente sali i quali si depositano sulla superficie della cabina rendendola più compatta ed agiscono, come germi di cristallizzazione per la successiva fosfatazione.

Fosfatazione: consiste in un processo chimico che produce sulla superficie della lamiera un rivestimento salino non metallico molto aderente alla stessa ed in grado di offrire una valida protezione anticorrosione e nel contempo un'efficace adesione al successivo strato. Il processo si articola nel seguente modo: attacco chimico al metallo da parte della soluzione acquosa, modificazione della composizione della soluzione nell'immediata vicinanza del metallo per la solubilizzazione del metallo stesso, stabilizzazione della soluzione per precipitazione dei componenti sovrassaturi. La formazione dello strato termina quando lo stesso è coperto e quindi non è più attaccato dalla soluzione. Il tutto avviene ad immersione ad una temperatura tra 46 e 50°C.

Lavaggio: formato da una vasca ad immersione e a spruzzo in salita, alimentata con acqua industriale a temperatura ambiente. Ha il compito di rimuovere i residui della fosfatazione ed evitare così la contaminazione degli stadi successivi.

Passivazione: è uno stadio ad immersione in una soluzione leggermente acida in acqua demineralizzata e serve per rifinire ed uniformare lo strato fosfatico “riempiendo” eventuali zone non ricoperte.

Lavaggio: composto da una vasca ad immersione e a spruzzo in salita con acqua demineralizzata per eliminare ogni traccia di sali dalla superficie della cabina.

La serie delle operazioni sopra descritte è eseguita in automatico all'interno di un tunnel nel quale le cabine posizionate su skid movimentati da automotori mediante funi in acciaio vengono immerse in sequenza nelle vasche.

Tramite circolazione forzata di aria si assicura l'assenza di fenomeni di condensa e quindi difetti successivi. I tempi di permanenza all'interno delle vasche sono molto importanti per il risultato finale e le concentrazioni dei prodotti sono controllate costantemente.

I vapori provenienti dalla fase vengono emessi in atmosfera attraverso specifici camini.

I prodotti utilizzati nel pretrattamento sono preparati in specifici contenitori per la miscelazione posti a bordo impianto.

Si precisa che il gestore in data 21/06/2010 ha comunicato la variazione del ciclo produttivo con utilizzo per il pretrattamento delle parti da verniciare di un prodotto di nuova generazione esente da nichel. Ciò comporta un diverso ciclo di lavoro dei pretrattamenti e la sostituzione di tutti i prodotti attualmente utilizzati. Inoltre, non è più utilizzata la vasca della “passivazione” (mc 28) e si sostituisce il trattamento di “attivazione” (mc 28) con un ulteriore lavaggio a base di acqua industriale.

VERNICIATURA CABINE – CATAFORESI

L'elettroforesi è una tecnica di verniciatura relativamente recente e consiste in una migrazione di particelle (legante e pigmento) verso un determinato polo sotto l'azione di un potenziale elettrico.

L'impiego di acqua demineralizzata come mezzo di diluizione ha presentato questa soluzione come l'ideale per la riduzione delle emissioni degli inquinanti e nello stesso tempo sono risultate determinanti le caratteristiche di automatismo, completezza ed uniformità di copertura.

La composizione del bagno prevede solo un 2 % di solvente, ha una presenza di secco che oscilla dal 10 al 20 %, mentre il restante è costituito da acqua. La miscela dell'acqua con la vernice è

detta emulsione e contiene una piccola percentuale di acido acetico. Questa composizione rende il bagno non infiammabile; lo stesso è recuperato, mediante l'impianto di ultrafiltrazione posto al servizio della vasca di processo, in quantità superiore al 90 %. Inoltre il sistema, essendo ad immersione, rende ottimale il trattamento degli scatolati, aumentando così la durata della vita della cabina.

L'utilizzazione più generalizzata dell'elettrodeposizione è orientata all'applicazione di uno strato destinato a consentire alla cabina un'alta resistenza agli agenti atmosferici, pur con spessori contenuti. Nel corso della sua evoluzione il miglioramento più significativo è avvenuto con il passaggio dalla elettrodeposizione "anionica" a quella "catodica" (da qui il nome cataforesi), cioè con la cabina che funge da catodo: i vantaggi possono essere sintetizzati in resistenze chimiche raddoppiate e forti miglioramenti per le "penetrazioni" all'interno degli scatolati.

Il caricamento dei prodotti: pasta ed additivi è effettuato direttamente a bordo impianto dai fusti originali, utilizzando apposite pompe.

DESCRIZIONE DELLA FASE DI CATAFORESI

Le cabine provenienti dal pretrattamento si immergono nella vasca contenente il prodotto diluito. Tale vasca è isolata dal campo elettrico che vi si forma. La vernice, contenuta all'interno della stessa, deve essere mantenuta costantemente in agitazione e ad una temperatura compresa tra i 30 ed i 32° C. Le celle di dialisi, che costituiscono il polo positivo, sono formate da una piastra in acciaio inox supportata da un involucro in PVC e contengono una membrana semipermeabile, la cui funzione è quella di estrarre dal bagno l'acido che viene liberato dal processo. All'interno della cella si ha il passaggio dell'anolita, un liquido formato da acqua deionizzata e dall'acido stesso di neutralizzazione sviluppato durante la coagulazione della resina.

All'uscita della vasca sono posizionate le pergole di lavaggio dove è utilizzato l'ultrafiltrato di cataforesi ottenuto dal modulo di ultrafiltrazione che ha il compito di separare la parte solida della vernice dai solventi, dall'acqua e dai bassi pesi molecolari attraverso una serie di membrane semipermeabili. Tale fase ha il compito di eliminare i residui di schiuma e altre impurità derivanti dalla precedente immersione in vasca. La cabina, inoltre, è ulteriormente lavata in un'altra vasca mediante il passaggio sotto le pergole alimentate con acqua demineralizzata, nelle quali sono asportati tutti i residui del processo precedente.

Terminata tale fase la cabina è avviata al forno di cottura.

Durante la cottura avviene la polimerizzazione dello strato cataforetico per rendere il film compatto e resistente e sono, quindi, eliminati i residui di acqua, i solventi presenti ed i prodotti volatili provenienti dalle reazioni di reticolazione. Questa fase avviene ad una temperatura compresa tra i 160 ed i 185° C.

Le emissioni provenienti dalle vasche e dai forni di cataforesi sono convogliati in atmosfera attraverso specifici camini.

SIGILLATURA

Dopo il forno di cottura della cataforesi le cabine passano alla fase di sigillatura.

Lo scopo di questa fase è quello di riempire le giunzioni delle lamiere evitando così che infiltrazioni di acqua generino problemi di ossidazione.

L'applicazione dei sigillanti è eseguita manualmente mediante pistole ad estrusione; segue poi una spalmatura con pennello per uniformare lo strato applicato ed una pulizia per asportare le eventuali eccedenze di estruso.

I materiali impiegati in questa fase sono paste sigillanti ad alta viscosità, a base di resine al policloruro di vinile (PVC) con cariche minerali e plastificanti vari.

VERNICIATURA CABINE

La cabina, dopo essere stata pulita manualmente da eventuali residui, viene inviata nella cabina di verniciatura dove avviene l'applicazione della vernice.

La cabina è divisa in quattro settori:

- zona di pulizia manuale;
- zona di applicazione con robot della vernice;

- zona di applicazione manuale vernice;
- zona di appassimento.

I colori applicati sono il grigio e il nero.

Per l'applicazione dello smalto nero si utilizza diluente con polverizzatori elettrostatici.

Tale utilizzo è possibile in quanto le particelle di vernice, possedendo una carica elettrostatica, si depositano sulla lamiera che funge da polo attrattivo; ciò consente di ottenere uniformità nel film di vernice ed una resa ottimale del prodotto applicato (resa minima 80%).

La verniciatura della cabina viene completata da un operatore manualmente mediante pistole di spruzzatura ad aria compressa, in quanto per ragioni di ingombro non è possibile utilizzare lo stesso tipo di attrezzamento.

Dopo l'applicazione viene fatta seguire la fase di appassimento, dove avviene la distensione della vernice e la pre-evaporazione di una parte dei solventi presenti nel prodotto applicato.

Durante l'applicazione della vernice le condizioni in cabina sono mantenute rigorosamente entro certe condizioni di esercizio; sia per motivi tecnologici, sia per ragioni di salvaguardia della salute dei lavoratori.

I parametri sottoposti ad un rigoroso controllo sono:

- la temperatura, che deve essere il più possibile costante ($23 \pm 2^\circ \text{C}$);
- l'umidità relativa, che deve essere compresa tra il 50 e il 60%;
- il numero di ricambi d'aria ambiente (pari a circa 500 ricambi per ora nella zona di applicazione manuale).

Per ottenere il controllo di tutti questi parametri l'aria prelevata dall'esterno è opportunamente filtrata, lavata e riscaldata in apposite centraline.

L'aria così trattata entra nella cabina di verniciatura e procedendo dall'alto verso il basso allontana ogni residuo dell'overspray di spruzzatura che non si è depositato sulla cabina, trascinandolo verso il basso della cabina di verniciatura dove l'aria è intimamente miscelata con l'acqua, la quale trattiene il particolato.

La resa di abbattimento di tali sistemi è stata, da parte dei costruttori di cabine, negli anni migliorata, ragione per cui è possibile avere nello stesso impianto rese di abbattimento diverse da cabina a cabina semplicemente perché una è più recente di un'altra.

Di seguito è stato riportato uno schema di una sezione di cabina con i flussi dell'aria, dell'overspray e dell'acqua a supporto della descrizione fornita.

L'overspray della vernice, tramite una corrente d'aria proveniente dal plenum della cabina, viene forzato attraverso un piano in grigiato ad attraversare il velo d'acqua che scorre sul fondo della stessa.

L'acqua abbatte il particolato e l'aria viene immessa in atmosfera attraverso tre camini verticali. Dopo l'applicazione della vernice la cabina è avviata al forno di cottura.

Durante la cottura avviene la polimerizzazione dello strato di vernice che rende il film compatto e resistente. Inoltre sono eliminati i residui dei solventi presenti, i prodotti volatili provenienti dalle reazioni di reticolazione. Questa fase avviene ad una temperatura compresa tra i 140 ed i 165°C . I fumi emessi sono convogliati in appositi camini ed espulsi in atmosfera.

Durante l'intero ciclo di verniciatura si possono verificare difetti di applicazione; se risultano di scarsa entità la cabina viene "manualmente ritoccata" in una cabina di verniciatura dedicata posta alla fine dell'impianto.

Viceversa se si riscontra una qualità di verniciatura fuori standard la cabina opportunamente preparata rientra nella linea di verniciatura.

La planimetria della cabina ritocchi è riportata su disegno in allegato 10 relativo all'impianto di verniciatura.

CENTRALE VERNICI

La Centrale Vernici è ubicata in un fabbricato di recente costruzione posto al centro dello Stabilimento CNH.

Il magazzino delle vernici e dei prodotti chimici utilizzati è posto al piano terra, il pavimento del locale è conformato a vasca di raccolta dotato di una caditoia che attraverso un canale si raccorda ad un pozzetto "trappola sifonato" esterno al fabbricato.

In questo locale sono collocati i fusti da 200 kg. di vernice, così come ricevuti dal fornitore, da

tali fusti, attraverso pompe pneumatiche e tubazioni fisse fuori terra, la vernice è inviata ai mescolatori posti al primo piano del medesimo edificio; nei mescolatori è poi aggiunto il diluente, sempre mediante pompe pneumatiche dai fusti originali. Anche il locale che ospita i mescolatori è dotato di un pozzetto di raccolta sifonato che è collegato per gravità, mediante tubazioni fisse, alla canalizzazione posta a piano terra.

Tutta la Centrale è dotata di impianto elettrico di tipo antideflagrante e di impianto antincendio a sprinkler. Un impianto di ventilazione assicura un ricambio di aria ambiente che varia da un minimo di 5 ad un massimo di 15 ricambi all'ora.

Le vernici, dai mescolatori, raggiungono l'impianto d'utilizzo, mediante pompe pneumatiche ed un sistema di tubazioni fuori terra che opera a circolo chiuso, ragione per cui la vernice non utilizzata, previa filtrazione, ritorna all'interno del mescolatore.

C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE

C2.1 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

Il gestore ha valutato unicamente gli impatti della parte di stabilimento soggetto all'AIA (cataforesi e attività connessa di verniciatura). A tal proposito ha individuato come significativi i seguenti impatti:

<i>Fase / Processo</i>	<i>Consumi - INPUT</i>			<i>Scarichi - OUTPUT</i>			
	<i>A c q u a</i>	<i>Ener gia Term ica</i>	<i>Ener gia Elettr ica</i>	<i>E m i s s i o n i g a s s o s e</i>	<i>Acq ue refl ue</i>	<i>Rifi uti solidi</i>	<i>R u m o re</i>
Centrale vernici – Preparazione e invio vernici – Carico prodotti							
Pretrattamenti							
Cataforesi							
Forni di cataforesi							
Sigillatura							
Applicazione smalti							
Cabina ritocchi							
Lavaggio vasche – pulizie tecniche							

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associato, per l'impianto in esame, principalmente ad emissioni convogliate (principalmente SOV e polveri) e ad emissioni diffuse potenzialmente di natura polverulenta od odorigena. Il gestore non le ritiene significative.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Gli scarichi aziendali sono costituiti da acque reflue industriali (emulsioni oleose, reflui provenienti dall'abbattimento ad umido dei vapori provenienti dalle operazioni di verniciatura, raffreddamenti), acque di natura meteorica e dalle acque reflue dei servizi igienici aziendali.

I reflui industriali, sottoposti a decantazione, sono inviati alla vasca di accumulo dell'impianto di trattamento. La miscela di acqua e fango in uscita da tale impianto viene successivamente convogliata ad un sedimentatore dal quale le acque chiarificate vengono scaricate nel Cavo Sartori (pubblica fognatura) mentre i fanghi residui sono smaltiti come rifiuti. Prima dell'impianto di trattamento è presente un manufatto scolmatore.

Il sistema fognario dello stabilimento non ha reti differenziate tra scarichi industriali, civili e meteorici.

Il prelievo di acqua avviene per quantitativi rilevanti sia da pozzo (oltre 600.000 mc / anno) che da acquedotto (oltre 20.000 mc/anno). La parte di stabilimento assoggettata ad IPPC ha un fabbisogno di circa il 20% di tale quantitativo da pozzo. I pozzi per i quali il gestore ha una concessione sono 4.

In merito alle acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia, ai sensi della Delibera di Giunta Regionale n. 1860 del 18.12.2006 – Linee guida per la gestione delle acque meteoriche di dilavamento e di prima pioggia, il gestore evidenzia che tutta l'acqua viene convogliata all'impianto di trattamento acque reflue.

C2.1.3 I RIFIUTI

Tutti i rifiuti prodotti nell'impianto in esame sono:

- identificati mediante la descrizione (tipologia) ed il Codice CER;
- qualificati in relazione alla pericolosità, ai sensi della legislazione vigente, allo stato (liquido o solido) ed alla destinazione (smaltimento o recupero);
- quantificati.

I rifiuti prodotti sono gestiti in regime di “deposito temporaneo” ai sensi del D.Lgs. 152/06.

La gestione dei rifiuti prodotti presso lo stabilimento, nelle fasi di deposito preliminare all'interno dello stabilimento, avviene mediante collocazione degli stessi in apposite aree di stoccaggio in conformità alle procedure e istruzioni operative interne.

I rifiuti prodotti vengono conferiti, ai fini del loro recupero (ed in parte per lo smaltimento), a ditte esterne autorizzate al recupero e/o smaltimento secondo la normativa vigente.

C2.1.4 IL RUMORE

Il gestore ha presentato una valutazione di impatto acustico nella quale si indica il rispetto dei limiti di emissione a confine nei due punti di misura considerati:

- p1: presso il muro di cinta lato Est in corrispondenza del fabbricato verniciatura;
- p2: presso il muro di cinta lato Nord di fronte al fabbricato verniciatura;

La valutazione ha considerato l'intero impianto come sorgente emissiva e non sono state fatte misure di livello differenziale.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Relativamente allo stabilimento è tuttora in corso una bonifica del sottosuolo per inquinamento da solventi clorurati (di competenza del Comune di Modena).

I materiali di produzione e ausiliari trovano deposito all'interno di magazzini coperti attrezzati con scaffalature o in contenitori dedicati e gestiti ad impilaggio. I rifiuti speciali pericolosi trovano deposito sotto una tettoia attrezzata con scaffalature e contenitori specifici. I trucioli con residui di liquido luborefrigerante sono depositati in due cassoni a tenuta e fissi, dotati di sifoni per il percolamento del liquido. Attraverso un collettore il liquido viene raccolto in una cisterna a doppia camera ulteriormente inserita in una fossa a tenuta in c.a. scoperciabile e smaltito come rifiuto. E' stata predisposta un'area con container scarrabili per i rifiuti recuperabili (imballaggi, vetro)

I materiali stoccati nelle aree scoperte dello stabilimento sono principalmente contenitori in ferro vuoti in attesa del carico di produzione e prodotti finiti in attesa del carico.

In caso di incidenti, legati principalmente al trasporto e stoccaggio temporaneo di alcune categorie di materie prime e rifiuti saranno applicate le relative procedure di pronto intervento e minimizzazione del danno, con successiva eventuale bonifica.

C2.1.6 I CONSUMI

Consumi idrici.

Lo stabilimento consuma complessivamente circa 600.000 mc/anno di acqua da pozzo.

Consumi energetici

Lo stabilimento consuma complessivamente per il suo funzionamento oltre 27milioni di kWh/anno e oltre 4 milioni di mc di metano per usi produttivi e per il riscaldamento degli ambienti.

C2.1.7 IL CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Alla data della domanda di AIA esistevano:

- la bozza del D.M. 29 gennaio 2007 “Emanazione di linee guida per l’identificazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti per le attività elencate nell’allegato I del Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59”;
- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) dell’agosto 2006 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es” già adottato dalla Commissione Europea

Il gestore si è confrontato le linee guida nazionali come documentato di seguito.

n.	Argomento	MTD	Note	Stato azienda
MTD GENERALI				
Tecniche di gestione				
1	Gestione ambientale	<p>1. Implementazione di un sistema di gestione ambientale (SGA); ciò implica lo svolgimento delle seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> - definire una politica ambientale, - pianificare e stabilire le procedure necessarie - implementare le procedure - controllare le performance e prevedere azioni correttive - revisione da parte del management e si possono presentare le seguenti opportunità: <ul style="list-style-type: none"> ▪ avere un sistema di gestione ambientale e procedure di controllo esaminate e validate da un ente di certificazione esterno accreditato o un auditor esterno, ▪ preparare e pubblicare un rapporto ambientale, ▪ implementare ed aderire a EMAS 	<ul style="list-style-type: none"> - È MTD implementare un SGA; non è necessario sia certificato, ma pare indispensabile per l'applicazione corretta della IPPC. - La legge italiana prevede AIA con durata di 6 anni per chi è certificato ISO 14001. - La legge italiana prevede AIA con durata di 8 anni per chi aderisce a EMAS. 	<p>conforme</p> <p>La Ditta ha autonomamente predisposto procedure operative interne atte a garantire una corretta gestione ambientale: il personale è formato per la corretta gestione degli impianti tecnologici presenti nella sede aziendale, in particolare è a conoscenza delle procedure di seguito elencate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procedure di gestione degli impianti di depurazione delle acque, - procedure di gestione dei rifiuti prodotti dalle attività lavorative, - procedure di gestione delle sostanze chimiche

2	Bench-marking	<p>1. Stabilire dei benchmarks o valori di riferimento (interni o esterni) per monitorare le performance degli impianti (soprattutto per uso di energia, di acqua e di materie prime).</p> <p>2. Cercare continuamente di migliorare l'uso degli input rispetto ai benchmarks.</p> <p>3. Analisi e verifica dei dati, attuazione di eventuali meccanismi di retroazione e ridefinizione degli obiettivi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - I benchmarks esterni non sono attualmente disponibili - Mediante utilizzo di SGA 	<p>conforme</p> <p>La Ditta ha predisposto un sistema di monitoraggio dell'efficienza degli impianti che prevede registrazioni mensili cartacee e/o elettroniche dei consumi di energia, acqua e materie prime.</p> <p>È inoltre stato identificato un operatore responsabile della valutazione e dell'analisi dei dati e delle azioni da intraprendere in caso di variazioni dell'efficienza dell'impianto stesso.</p> <p>Sono inoltre previsti controlli periodici delle emissioni in atmosfera, controlli analitici dei reflui inviati ai depuratori (monte e valle del trattamento) e controlli analitici delle soluzioni di trattamento.</p>
3	Manutenzione e stoccaggio	<p>1. Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio.</p> <p>2. Formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Mediante utilizzo di SGA. - Incentivare la formazione 	<p>conforme</p> <p>La Ditta ha predisposto procedure operative per la manutenzione e lo stoccaggio.</p>
4	Minimizzazione degli effetti della rilavorazione	<p>1. Minimizzare gli impatti ambientali dovuti alla rilavorazione significa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - cercare il miglioramento continuo della efficienza produttiva, riducendo gli scarti di produzione, - coordinare le azioni di miglioramento tra committente e operatore del trattamento affinché, già in fase di progettazione e costruzione del bene da trattare, si tengano in conto le esigenze di una produzione efficiente e a basso impatto ambientale. 	La Ditta ha adottato specifiche procedure a riguardo.	<p>Conforme</p> <p>La Ditta ha implementato un sistema di gestione di qualità certificato conforme alla normativa UNI EN ISO 9001:2008</p>
5	Ottimizzazione e controllo della produzione	1. Calcolare input e output che teoricamente si possono ottenere con diverse opzioni di "lavorazione" confrontandoli con le rese che si ottengono con la metodologia in uso.	La Ditta ha adottato specifiche procedure a riguardo.	conforme
Progettazione, costruzione, funzionamento delle installazioni				

6	Implementazione piani di azione	<p>1. Implementazione di piani di azione; per la prevenzione dell'inquinamento la gestione delle sostanze pericolose comporta le seguenti attenzioni, di particolare importanza per le nuove installazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensionare l'area in maniera efficiente, - pavimentare le aree a rischio con materiali appropriati, - assicurare la stabilità delle linee di processo e dei componenti (anche delle strumentazioni di uso non comune o temporaneo), - assicurarsi che le taniche di stoccaggio di materiali/sostanze pericolose abbiano un doppio rivestimento o siano all'interno di aree pavimentate, - assicurarsi che le vasche nelle linee di processo siano all'interno di aree pavimentate, - assicurarsi che i serbatoi di emergenza siano sufficienti, con capacità pari ad almeno il volume totale della vasca più capiente dell'impianto, - prevedere ispezioni regolari e programmi di controllo in accordo con SGA, - predisporre piani di emergenza per i potenziali incidenti adeguati alla dimensione e localizzazione del sito. 	---	<p style="text-align: center;">conforme</p> <p>Nella progettazione si è tenuto conto delle tecniche idonee al contenimento degli impatti sull'ambiente esterno. Sono predisposti piani di emergenza per i potenziali incidenti.</p>
7	Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti	<p>1. Evitare che si formi gas di cianuro libero stoccando acidi e cianuri separatamente.</p> <p>2. Stoccare acidi e alcali separatamente.</p> <p>3. Ridurre il rischi di incendi stoccando sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti separatamente,</p> <p>4. Ridurre il rischio di incendi stoccando in ambienti asciutti le sostanze chimiche, che sono spontaneamente combustibili in ambienti umidi, e separatamente dagli agenti ossidanti. Segnalare la zona dello stoccaggio di queste sostanze per evitare che si usi l'acqua nel caso di spegnimento di incendi.</p> <p>5. Evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche.</p> <p>6. Evitare o prevenire la corrosione delle vasche di stoccaggio, delle condutture, del sistema di distribuzione, del sistema di aspirazione.</p> <p>7. Ridurre il tempo di stoccaggio, ove possibile.</p> <p>8. Stoccare in aree pavimentate.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Personale che maneggia la sostanza cianurata munito di patentino di cui al Decreto Regio n. 147 del 09/01/1927. - Deposito separato dei cianuri autorizzati. - Tenuta del Registro di carico e scarico dei Cianuri. 	<p style="text-align: center;">conforme</p> <p>Sono state predisposte idonee procedure per la gestione delle sostanze chimiche. Le attività aziendali non prevedono l'utilizzo di cianuri e inoltre non verrà utilizzato cromo VI.</p> <p>Lo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti verrà effettuato su aree pavimentate dotate di idonei bacini di contenimento. I sistemi di contenimento delle sostanze chimiche sono costituiti e/o rivestiti internamente in materiale plastico atto a proteggere i contenitori stessi dalla corrosione.</p>

Dismissione del sito per la protezione delle falde

8	Protezione delle falde acquifere e dismissione del sito	<p>1. La dismissione del sito e la protezione delle falde acquifere comporta le seguenti attenzioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tenere conto degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale dismissione dell'installazione fin dalla fase di progettazione modulare dell'impianto; - identificare le sostanze pericolose e classificare i potenziali pericoli; - identificare i ruoli e le responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti; - prevedere la formazione del personale sulle tematiche ambientali; - registrare la storia (luogo di utilizzo e luogo di immagazzinamento) dei più pericolosi elementi chimici nell'installazione; - aggiornare annualmente le informazioni come previsto dal SGA. 	---	<p>conforme</p> <p>L'impianto è stato progettato prevedendo bacini di contenimento degli eventuali sversamenti di sostanze chimiche sia per la linea di trattamento, che nell'area di stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti. L'azienda ha inoltre identificato e classificato le sostanze chimiche pericolose che vengono utilizzate nel processo produttivo, esistono procedure di gestione delle sostanze chimiche pericolose e il personale è formato a tale scopo.</p>
---	---	---	-----	--

Consumo delle risorse primarie

9	Elettricità (alto voltaggio e alta domanda di corrente)	<p>1. Minimizzare le perdite di energia reattiva per tutte e tre le fasi fornite, mediante controlli annuali, per assicurare che il cosφ tra tensione e picchi di corrente rimangano sopra il valore 0,95.</p> <p>2. Tenere le barre di conduzione con sezione sufficiente ad evitare il surriscaldamento.</p> <p>3. Evitare l'alimentazione degli anodi in serie.</p> <p>4. Installare moderni raddrizzatori con un miglior fattore di conversione rispetto a quelli di vecchio tipo.</p> <p>5. Aumentare la conduttività delle soluzioni ottimizzando i parametri di processo.</p> <p>6. Rilevazione dell'energia impiegata nei processi elettrolitici.</p>	---	<p>conforme</p> <p>L'impianto sarà dotato di un apparato della correzione automatica dello sfasamento della corrente elettrica (rifasatore) e verranno seguite le buone pratiche di gestione atte ad aumentare la conduttività delle soluzioni, tramite, ad esempio, controlli analitici delle soluzioni stesse.</p>
10	Energia termica	<p>1. Usare una o più delle seguenti tecniche: acqua calda ad alta pressione, acqua calda non pressurizzata, fluidi termici – olii, resistenze elettriche ad immersione.</p> <p>2. Prevenire gli incendi monitorando la vasca in caso di uso di resistenze elettriche ad immersione o metodi di riscaldamento diretti applicati alla vasca.</p>	---	<p>conforme</p> <p>Vengono utilizzati sistemi a vapore in pressione.</p>
11	Riduzione delle perdite di calore	<p>1. Ridurre le perdite di calore facendo attenzione ad estrarre l'aria dove serve.</p> <p>2. Ottimizzare la composizione delle soluzioni di processo e il range di temperatura di lavoro.</p> <p>3. Monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati.</p> <p>4. Isolare le vasche usando un doppio rivestimento, usando vasche pre-isolate e/o applicando delle coibentazioni.</p> <p>5. Non usare l'agitazione dell'aria ad alta pressione in soluzioni di processo calde dove l'evaporazione causa l'incremento della domanda di energia.</p>	---	<p>conforme</p> <p>Il ciclo produttivo e la composizione delle soluzioni di trattamento sono stati ottimizzati in modo da ridurre le perdite di calore. La vasca per lo sgrassaggio chimico è coibentata.</p>
12	Raffreddamento	<p>1. Prevenire il sovraraffreddamento ottimizzando la composizione della soluzione di processo e il range di temperatura a cui lavorare.</p>	---	<p>non applicabile</p> <p>Non sono previste fasi</p>

		<p>2. Monitorare la temperatura di processo e controllare che sia all'interno dei range designati.</p> <p>3. Usare sistemi di raffreddamento refrigerati chiusi qualora si installi un nuovo sistema refrigerante o si sostituisca uno esistente.</p> <p>4. Rimuovere l'eccesso di energia dalle soluzioni di processo per evaporazione dove possibile.</p> <p>5. Progettare, posizionare, mantenere sistemi di raffreddamento aperti per prevenire la formazione e trasmissione della legionella.</p> <p>6. Non usare acqua corrente nei sistemi di raffreddamento a meno che l'acqua venga riutilizzata o le risorse idriche non lo permettano.</p>		operative che prevedano il raffreddamento dei bagni di trattamento, delle materie prime o dei semilavorati.
MTD SETTORIALI				
Recupero dei materiali e gestione degli scarti				
13	Prevenzione e riduzione	<p>1. Ridurre e gestire il drag-out.</p> <p>2. Aumentare il recupero del drag-out.</p> <p>3. Monitorare le concentrazioni di sostanze, registrando e confrontando gli utilizzi delle stesse, fornendo ai tecnici responsabili i dati per ottimizzare le soluzioni di processo (con analisi statistica e dove possibile dosaggio automatico).</p>	Per questo settore un punto di particolare importanza riguarda il recupero dei metalli da fanghi. Questi possono essere recuperati fuori produzione ma con limitazioni dovute alle variazioni del valore di mercato degli stessi e della presenza di impianti di trattamento fanghi. In Italia non ne sono presenti.	conforme La normale prassi lavorativa svolta dai dipendenti presso lo stabilimento prevede operazioni periodiche di monitoraggio della concentrazione delle soluzioni.
14	Riutilizzo	Laddove i metalli sono recuperati in condizioni ottimali, questi possono essere riutilizzati all'interno dello stesso ciclo produttivo. Nel caso in cui non siano idonei per l'applicazione elettrolitica, possono essere riutilizzati in altri settori per la produzione di leghe.	---	non applicabile
15	Recupero delle soluzioni	1. Cercare di chiudere il ciclo dei materiali in caso della cromatura esavalente a spessore e della cadmiatura.	---	non applicabile Non viene utilizzato cromo VI.
		2. Recuperare dal primo lavaggio chiuso (recupero) le soluzioni da integrare al bagno di provenienza, ove possibile, cioè senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che compromettano la qualità della produzione.	---	non applicabile Le acque di lavaggio vengono in parte riciclate.
16	Resa dei diversi elettrodi	Cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante dissoluzione esterna del metallo, con l'elettrodeposizione utilizzando anodo inerte	Per processi di dissoluzione dello zinco alcalino senza cianuro	non applicabile
		Cercare di controllare l'aumento di concentrazione mediante sostituzione di alcuni anodi solubili con anodi a membrana aventi un separato circuito di controllo delle extra correnti. Gli anodi a membrana sono delicati e non è consigliabile usarli in aziende di trattamento terziste.	---	
Emissioni in aria				
17	Emissioni in aria	Dal punto di vista ambientale, non risultano normalmente rilevanti le emissioni aeriformi. Si vedano le tabelle 6 e 7 pag. 91-92 per verificare quando si rende necessaria l'estrazione delle emissioni per contemperare le esigenze ambientali e quelle di salubrità del luogo di lavoro.	L'industria galvanica non presenta in genere problematiche legate a COV.	conforme
Rumore				
18	Rumore	1. Identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili.	Attenzione in caso di: pulitura mediante ghiaccio secco e movimentazione di massa di materiale (carico/scarico di rotobarili)	conforme È stata predisposta una valutazione di impatto acustico che viene aggiornata con periodicità quadriennale.
		2. Ridurre il rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura.	---	
Agitazione delle soluzioni di processo				
19	Agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia	1. Agitazione meccanica dei pezzi da trattare (impianti a telaio).	NUOVI IMPIANTI: vedi capitolo 7.5 tecnica della Movimentazione Triassiale per processi di trattamento superficiali.	Non applicabile
		2. Agitazione mediante turbolenza idraulica.	Utile specie laddove la soluzione necessita di operazioni di filtrazione, il circuito di turbolenza può quindi essere dotato di by-pass esterno collegato all'apparato filtrante.	

		3. È tollerato l'uso di sistemi di agitazione ad aria a bassa pressione che è invece da evitarsi per soluzioni molto calde e soluzioni con cianuro.	La dissipazione di calore diventa molto utile quando si ha a che fare con processi che si autoriscaldano come ad esempio la cromatura dura o a spessore. I sistemi di agitazione a bassa pressione d'aria permettono una efficace regolazione della temperatura.	
		4. Non usare agitazione attraverso aria ad alta pressione per il grande consumo di energia.	---	
Minimizzazione dell'acqua e del materiale di scarto				
20	Minimizzazione dell'acqua di processo	1. Monitorare tutti gli utilizzi dell'acqua e delle materie prime nelle installazioni. 2. Registrare le informazioni con base regolare a seconda del tipo di utilizzo e delle informazioni di controllo richieste. 3. Trattare, usare e riciclare l'acqua a seconda della qualità richiesta dai sistemi di utilizzo e delle attività a valle. 4. Evitare la necessità di lavaggio tra fasi sequenziali compatibili.	A causa dei limiti imposti in Italia nelle acque di scarico alla concentrazione di boro, fluoruri, solfati, cloruri e tensioattivi, non è sempre possibile ridurre, oltre un certo valore, il consumo di acqua a causa dell'arricchimento ad ogni riciclo di parametri non depurabili.	conforme - Sono stati installati contatori per il monitoraggio dei consumi di acqua. Le acque di lavaggio vengono in parte riciclate.
21	Riduzione della viscosità	1. Ridurre la concentrazione delle sostanze chimiche o usare i processi a bassa concentrazione. 2. Aggiungere tensioattivi. 3. Assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali. 4. Ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta.	---	conforme Vengono utilizzate buone pratiche lavorative atte a ridurre i consumi di materie prime (tra le quali sistemi di monitoraggio dei consumi e controlli analitici sulle soluzioni), fermo restando che devono essere garantiti gli standard richiesti dalle aziende committenti sulla qualità del prodotto.
22	Riduzione del drag-in	1. Utilizzare una vasca eco-rinse, nel caso di nuove linee o "estensioni" delle linee.	Scarsa applicabilità in impianti soggetti alla IPPC (sopra i 30 m³)	non applicabile
		2. Non usare vasche eco-rinse qualora causi problemi al trattamento successivo, negli impianti a giostra, nel coil coating o reel-to-reel line, attacco chimico o sgrassatura, nelle linee di nichelatura per problemi di qualità, nei procedimenti di anodizzazione.	Estremamente limitata la tecnica eco-rinse che oltretutto tende alla moltiplicazione delle vasche contenenti chemicals.	
23	Riduzione del drag out per tutti gli impianti	1. Usare tecniche di riduzione del drag-out dove possibile. 2. Uso di sostanze chimiche compatibili al rilancio dell'acqua per utilizzo da un lavaggio all'altro. 3. Estrazione lenta del pezzo o del rotobarile. 4. Utilizzare un tempo di drenaggio sufficiente. 5. Ridurre la concentrazione della soluzione di processo ove questo sia possibile e conveniente.	---	conforme La normale prassi lavorativa svolta dai dipendenti presso lo stabilimento prevede operazioni periodiche di monitoraggio della concentrazione delle soluzioni.
24	Lavaggio	1. Ridurre il consumo di acqua e contenere gli sversamenti dei prodotti di trattamento mantenendo la qualità dell'acqua nei valori previsti mediante lavaggi multipli.	A causa dei limiti imposti in Italia nelle acque di scarico alla concentrazione di boro, fluoruri, solfati, cloruri e tensioattivi non è sempre possibile ridurre, oltre un certo valore, il consumo di acqua a causa dell'arricchimento ad ogni riciclo di parametri non depurabili.	conforme È previsto il recupero delle acque di processo compatibilmente al grado di arricchimento in sali delle soluzioni di trattamento.
		2. Tecniche per recuperare materiali di processo facendo rientrare l'acqua dei primi risciacqui nelle soluzioni di processo.	Senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che compromettano la qualità della produzione.	non applicabile Le acque di lavaggio vengono in parte riciclate.
Mantenimento delle soluzioni di processo				

25	Mantenimento delle soluzioni di processo	1. Aumentare la vita utile dei bagni di processo, avendo riguardo alla qualità del prodotto. 2. Determinare i parametri critici di controllo. 3. Mantenere i parametri entro limiti accettabili utilizzando le tecniche di rimozione dei contaminanti (elettrolisi selettiva, membrane, resine a scambio ionico, ...)	---	<u>conforme</u> La normale prassi lavorativa svolta dai dipendenti presso lo stabilimento prevede operazioni periodiche di monitoraggio della concentrazione delle soluzioni.
Emissioni: acque di scarico				
26	Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare	1. Minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi. 2. Eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali, particolarmente delle sostanze principali del processo. 3. Sostituire ove possibile ed economicamente praticabile o altrimenti controllare l'utilizzo di sostanze pericolose.	---	<u>conforme</u>
27	Prove, identificazione e separazione dei flussi problematici	1. Verificare, quando si cambia il tipo di sostanze chimiche in soluzione e prima di usarle nel processo, il loro impatto sui pre-esistenti sistemi di trattamento degli scarichi. 2. Rifiutare le soluzioni con i nuovi prodotti chimici, se questi test evidenziano dei problemi. 3. Cambiare sistema di trattamento delle acque, se questi test evidenziano dei problemi. 4. Identificare, separare e trattare i flussi che possono rivelarsi problematici se combinati con altri flussi come olii e grassi, cianuri, nitriti, cromati (Cr VI), agenti complessati, cadmio	---	<u>conforme</u> Queste procedure sono previste nella normale prassi aziendale.
28	Scarico delle acque reflue	1. Per una installazione specifica i livelli di concentrazione devono essere considerati congiuntamente con i carichi emessi (valori di emissione per i singoli elementi rispetto a INES – kg/anno). 2. Le MTD possono essere ottimizzate per un parametro ma queste potrebbero risultare non ottime per altri parametri (come la flocculazione del deposito di specifici metalli nelle acque di trattamento). Questo significa che i valori più bassi dei range potrebbero non essere raggiunti per tutti i parametri. In siti specifici o per sostanze specifiche potrebbero essere richieste alternative tecniche di trattamento. 3. Considerare la tipologia del materiale trattato e le conseguenti dimensioni impiantistiche nel valutare l'effettivo fabbisogno idrico ed il conseguente scarico.	A causa dei limiti imposti in Italia nelle acque di scarico alla concentrazione di boro, fluoruri, solfati, cloruri e tensioattivi non è sempre possibile ridurre, oltre un certo valore, il consumo di acqua a causa dell'arricchimento ad ogni riciclo di parametri non depurabili. Ottimizzare rispetto ai parametri più rilevanti in base alle lavorazioni effettuate dall'impresa in concreto.	<u>conforme</u> Queste procedure sono previste nella normale prassi aziendale.
29	Tecnica a scarico zero	Queste tecniche generalmente non sono considerate MTD per via dell'elevato fabbisogno energetico e del fatto che producono scorie di difficile trattamento. Inoltre richiedono ingenti capitali ed elevati costi di servizio. Vengono usate solo in casi particolari e per fattori locali.	A causa dei limiti imposti in Italia nelle acque di scarico alla concentrazione di boro, fluoruri, solfati, cloruri e tensioattivi non è sempre possibile ridurre, oltre un certo valore, il consumo di acqua a causa dell'arricchimento ad ogni riciclo di parametri non depurabili.	<u>non applicabile</u> Determinerebbero un eccessivo e progressivo arricchimento di alcuni ioni che, per elevata solubilità, non sono depurabili.
Tecniche per specifiche tipologie di impianto				
30	Impianti a telaio	Preparare i telai in modo da minimizzare le perdite di pezzi e in modo da massimizzare l'efficiente conduzione della corrente.	---	<u>non applicabile</u>

31	Riduzione del drag-out in impianti a telaio	<p>1. Ottimizzare il posizionamento dei pezzi in modo da ridurre il fenomeno dello scodellamento.</p> <p>2. Massimizzazione del tempo di sgocciolamento. Questo può essere limitato da: tipo di soluzioni usate; qualità richiesta (tempi di drenaggio troppo lunghi possono causare una asciugatura od un danneggiamento del substrato creando problemi qualitativi nella fase di trattamento successiva); tempo di ciclo disponibile/attuabile nei processi automatizzati.</p> <p>3. Ispezione e manutenzione regolare dei telai verificando che non vi siano fessure e che il loro rivestimento conservi le proprietà idrofobiche.</p> <p>4. Accordo con il cliente per produrre pezzi disegnati in modo da non intrappolare le soluzioni di processo e/o prevedere fori di scolo.</p> <p>5. Sistemi di ritorno in vasca delle soluzioni scolate.</p> <p>6. Lavaggio a spruzzo, a nebbia o ad aria in maniera da trattenere l'eccesso di soluzione nella vasca di provenienza. Questo può essere limitato da tipo di soluzione, qualità richiesta, tipo di impianto.</p>	<p>5. Senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che compromettano la qualità della produzione.</p> <p>6. L'inserimento dei lavaggi a spruzzo negli impianti esistenti può non essere fattibile.</p>	<u>non applicabile</u>
32	Riduzione del drag-out in impianti a rotobarile	<p>1. Costruire il rotobarile in plastica idrofobica liscia, ispezionarlo regolarmente controllando le aree abrase, danneggiate o i rigonfiamenti che possono trattenere le soluzioni.</p> <p>2. Assicurarsi che i fori di drenaggio abbiano una sufficiente sezione in rapporto allo spessore della piastra per ridurre gli effetti di capillarità.</p> <p>3. Massimizzare la presenza di fori nel rotobarile, compatibilmente con la resistenza meccanica richiesta e con i pezzi da trattare.</p> <p>4. Sostituire i fori con le mesh-plugs sebbene questo sia sconsigliato per pezzi pesanti e laddove i costi e le operazioni di manutenzione possano essere controproducenti.</p> <p>5. Estrarre lentamente il rotobarile.</p> <p>6. Ruotare a intermittenza il rotobarile se i risultati dimostrano maggiore efficienza.</p> <p>7. Prevedere canali di scolo che riportano le soluzioni in vasca.</p> <p>8. Inclinare il rotobarile quando possibile.</p>	<p>7. Senza portare ad aumenti indesiderati della concentrazione che compromettano la qualità della produzione.</p> <p>8. Questa tecnica si applica per i cesti di verniciatura e nelle operazioni di centrifugazione.</p>	<u>non applicabile</u>
33	Riduzione del drag-out in linee manuali	<p>1. Sostenere il rotobarile o i telai in scaffalature sopra ciascuna attività per assicurare il corretto drenaggio ed incrementare l'efficienza del risciacquo spray.</p> <p>2. Incrementare il livello di recupero del drag-out usando altre tecniche descritte.</p>	---	<u>non applicabile</u> Non sono previste linee manuali.
MTD SOSTITUZIONE E/O CONTROLLO DI SOSTANZE PERICOLOSE				
Sostituzione e/o controllo di sostanze pericolose				
34	Sostituzione dell'EDTA	<p>1. Evitare l'uso di EDTA e di altri agenti chelanti mediante l'utilizzo di sostituti biodegradabili come quelli a base di gluconato o usando metodi alternativi.</p> <p>2. Minimizzare il rilascio di EDTA mediante tecniche di conservazione.</p> <p>3. Assicurarsi che non vi sia EDTA nelle acque di scarico mediante l'uso di opportuni trattamenti.</p> <p>4. Nel campo dei circuiti stampati utilizzare metodi alternativi come il ricoprimento diretto.</p>	---	<u>non applicabile</u> Il ciclo produttivo non prevede l'utilizzo di EDTA.

35	Sostituzione del PFOS	<p>1. Monitorare l'aggiunta di materiali contenenti PFOS misurando la tensione superficiale.</p> <p>2. Minimizzare l'emissione dei fumi usando, ove necessari, sezioni isolanti flottanti.</p> <p>3. Cercare di chiudere il ciclo.</p>	<p>1. I PFOS sono oggetto di una azione comunitaria per la riduzione del rischio. In ogni caso nel settore trattamenti il loro utilizzo è minimale e connesso alla sicurezza sul luogo di lavoro.</p> <p>2. L'uso di elementi flottanti sferoidali o di altre forme è limitato dalla forma dei pezzi che vengono immersi ed estratti dalla soluzione e dalla frequenza di immersione/estrazione. Si possono causare dispersioni nell'ambiente di lavoro degli elementi flottanti contaminati.</p> <p>3. La chiusura del ciclo va affrontata per singola fase produttiva, il concetto non è espresso in termini di ciclo chiuso ma di un ciclo che tende a chiudersi al massimo consentito dalla tecnologia. Questo avviene di rado in quanto sostanze che vengono sottratte all'acqua di lavaggio non sono di norma riutilizzabili nella fase di provenienza e danno luogo ad eluati concentrati di difficile smaltimento. Vanno inoltre considerati gli impegni di energia e di materiali che divengono spesso controproducenti a livello ambientale rispetto al risultato ottenibile.</p>	<p><u>non applicabile</u></p> <p>Il ciclo produttivo non prevede l'utilizzo di PFOS.</p>
36	Sostituzione del Cadmio	Eseguire la cadmiatura in ciclo chiuso.	Data la pericolosità del Cadmio, dato il limite applicato agli scarichi in Italia è consigliabile la chiusura del ciclo per il Cadmio al di là delle considerazioni di economicità su cui si fonda l'applicazione delle MTD. L'utilizzo della cadmiatura è limitato a richieste su specifiche militari ed aeronautiche. Vedasi più avanti nella tabella riguardo le MTD sulle lavorazioni specifiche.	<p><u>non applicabile</u></p> <p>Il ciclo produttivo non prevede l'utilizzo del Cadmio.</p>
37	Sostituzione del cromo esavalente	Sostituire, ove possibile, o ridurre le concentrazioni di impiego del cromo esavalente avendo riguardo delle richieste della committenza.	---	<p><u>conforme</u></p> <p>Non è previsto l'utilizzo di cromo esavalente.</p>
38	Sostituzione del cianuro di zinco	Sostituire, ove possibile, la soluzione di cianuro di zinco con zinco acido o zinco alcalino	---	<p><u>non applicabile</u></p> <p>Non sono presenti cianuri.</p>
39	Sostituzione del cianuro di rame	Sostituire, ove possibile, il cianuro di rame con acido o pirofosfato di rame	---	<p><u>non applicabile</u></p> <p>Non sono presenti cianuri.</p>
MTD LAVORAZIONI SPECIFICHE				
Sostituzione di determinate sostanze nelle lavorazioni				
40	Cromatura esavalente a spessore o cromatura dura	<p>1. Riduzione delle emissioni aeriformi tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> - copertura della soluzione durante le fasi di deposizione o nei periodi non operativi; - l'utilizzo dell'estrazione dell'aria con condensazione delle nebbie nell'evaporatore per il recupero dei materiali; - sconfinamento delle linee/vasche di trattamento, nei nuovi impianti e dove i pezzi da lavorare sono sufficientemente uniformi (dimensionalmente). <p>2. Operare con soluzioni di cromo esavalente in base a tecniche che portino alla ritenzione del Cr VI nella soluzione di processo.</p>	---	<p><u>non applicabile</u></p> <p>Non è prevista cromatura</p>

41	Cromatura decorativa	<p>1. Sostituzione dei rivestimenti a base di cromo esavalente con altri a base di cromo trivalente in almeno una linea produttiva se vi sono più linee produttive. Le sostituzioni si possono effettuare con:</p> <p>1.a cromo trivalente ai cloruri 1.b cromo trivalente ai solfati</p> <p>2. Verificare l'applicabilità di rivestimenti alternativi al cromo esavalente.</p> <p>3. Usare tecniche di cromatura a freddo, riducendo la concentrazione della soluzione cromica, ove possibile.</p>	<p>1.a In Italia la tecnica può incontrare delle difficoltà nell'applicazione per i limiti di emissione dei cloruri nelle acque reflue.</p> <p>1.b In Italia la tecnica può incontrare delle difficoltà nell'applicazione per i limiti di emissione dei solfati e del boro nelle acque reflue.</p>	<p>non applicabile</p> <p>Non è prevista cromatura</p>
42	Finitura al cromato di fosforo	Sostituire il cromo esavalente con sistemi in cui non è presente (sistemi a base di zirconio e silani così come quelli a basso cromo).	---	non applicabile
Lucidatura e spazzolatura				
43	Lucidatura e spazzolatura	Usare rame acido in sostituzione della lucidatura e spazzolatura meccanica, dove tecnicamente possibile e dove l'incremento di costo controbilancia la necessità di ridurre polveri e rumori.	Eccezione fatta per l'Italia visti gli attuali limiti imposti sul rame.	non applicabile
48	Sgrassatura ad alta performance	Usare una combinazione di tecniche descritte nella sezione 4.9.14.9 del Final Draft o tecniche specialistiche come la pulitura con ghiaccio secco o la sgrassatura a ultrasuoni.	Vengono usate in casi specifici dove sono necessari elevati requisiti di pulitura. Per la pulitura a ghiaccio secco tenere conto della problematica legata al rumore.	non applicabile
Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio				
49	Manutenzione delle soluzioni di sgrassaggio	Usare una o una combinazione delle tecniche che estendono la vita delle soluzioni di sgrassaggio alcaline (filtrazione, separazione meccanica, separazione per gravità, rottura dell'emulsione per addizione chimica, separazione statica, rigenerazione di sgrassatura biologiche, centrifugazione, filtrazione a membrana, ...)	La Ditta ha adottato specifiche procedure a riguardo.	<p>Conforme</p> <p>La soluzione viene in parte riciclata</p>
Decapaggio e altre soluzioni con acidi forti – tecniche per estendere la vita delle soluzioni e recupero				
50	Decapaggio e altre soluzioni con acidi forti – tecniche per estendere la vita delle soluzioni e recupero	<p>1. Estendere la vita dell'acido usando la tecnica appropriata in relazione al tipo di decapaggio specifico, ove questa sia disponibile.</p> <p>2. Utilizzare l'elettrolisi selettiva per rimuovere gli inquinanti metallici e ossidare alcuni composti organici per il decapaggio elettrolitico.</p>	---	<p>non applicabile</p> <p>Non è previsto il decapaggio</p>
Recupero delle soluzioni di cromo esavalente				
51	Recupero delle soluzioni di cromo esavalente	Recuperare il cromo esavalente nelle soluzioni concentrate e costose mediante scambio ionico e tecniche a membrana.	Utilizzo ove conveniente di concentratori o evaporatori prima del passaggio alle resine	<p>non applicabile</p> <p>Non è previsto l'utilizzo di cromo esavalente.</p>
Lavorazioni in continuo				

52	Lavorazioni in continuo	1. Usare il controllo in tempo reale della produzione per l'ottimizzazione costante del processo. 2. Ridurre la caduta del voltaggio tra i conduttori e i connettori. 3. Usare forme di onda modificata (pulsanti, ...) per migliorare il deposito di metallo nei processi in cui sia tecnicamente dimostrata l'utilità o scambiare la polarità degli elettrodi a intervalli prestabiliti ove ciò sia sperimentato come utile. 4. Utilizzare motori ad alta efficienza energetica. 5. Utilizzare rulli per prevenire il drag-out dalle soluzioni di processo. 6. Minimizzare l'uso di olio. 7. ottimizzare la distanza tra anodo e catodo nei processi elettrolitici. 8. Ottimizzare la performance del rullo conduttore. 9. Usare mediti di pulitura laterale dei bordi per eliminare eccessi di deposizione. 10. Mascherare il lato eventualmente da non rivestire.	---	<p><u>non applicabile</u></p> <p>Il ciclo di trattamento avviene in modo discontinuo in funzione dei pezzi da trattare.</p>
----	-------------------------	--	-----	--

C2.2. PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati, ritiene che l'impianto esistente sia adeguato alle MTD.

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

L'assetto impiantistico proposto dal Gestore utilizza, per il trattamento di superficie di metalli (ossidazione anodica e pretrattamenti alla verniciatura), uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative).

❖ Adeguamento alle MTD

L'Azienda si è confrontata con le BAT di settore e si rileva che, nel complesso, queste vengono ritenute tutte rispettate.

❖ Materie prime e ausiliarie e rifiuti

Il Gestore ha implementato apposite procedure di gestione delle materie prime e dei rifiuti al fine di evitare contaminazione del suolo e delle acque.

Si ritiene necessario che la Ditta evidenzi e distingua (con apposita cartellonistica o segnaletica orizzontale sulla pavimentazione) le aree destinate allo stoccaggio di rifiuti.

❖ Bilancio idrico

Il gestore utilizza rilevanti quantità di acqua prelevata da pozzo; pertanto, nella gestione quotidiana e nelle scelte impiantistiche future occorre che sia perseguito un risparmio della risorsa idrica.

Lo stabilimento, inoltre, ha una rete di raccolta delle acque reflue storicamente consolidata che non prevede la separazione delle varie tipologie di acque reflue. A tal proposito, è opportuno che ove possibile tutti i futuri interventi siano invece progettati prevedendo tale separazione.

Le acque reflue industriali vanno tutte al depuratore dell'area e successivamente in fognatura; è pertanto fondamentale un'attenta manutenzione del sistema di trattamento.

❖ Consumi energetici

Il Gestore utilizza contatori per la misura di energia elettrica e di metano che consentono di mantenere monitorati i relativi consumi.

❖ Emissioni in atmosfera

Le principali emissioni convogliate che si generano dall'impianto sono quelle derivanti dall'aspirazione delle vasche di trattamento e dal forno di cottura.

L'azienda rientra tra quelle alle quali è applicato l'art.275 del D.Lgs152/2006 (emissioni di COV); in particolare l'attività rientra tra quelle previste al punto 2c della parte II dell'allegato III alla parte quinta del D.Lgs152/2006, per le quali è prevista una soglia di 5 tonnellate di consumo annuale di COV.

❖ Impatto acustico

La documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente indica il rispetto dei limiti di emissione a confine dell'impianto. In data 21/09/2007 è stata consegnata la relazione CSE-RL-386/07 "Valutazione rumorosità emessa verso l'ambiente esterno" del 18/09/2007 nella quale sono state individuate 12 postazioni di misura lungo il perimetro delimitante il confine di proprietà dello stabilimento CNH, definite tenendo conto delle sorgenti nonché della localizzazione dei potenziali ricettori sensibili..

❖ Protezione del suolo

L'attività industriale in oggetto è presente ininterrottamente nel sito di insediamento dal 1932, pertanto anche in epoche storiche dove l'attenzione ambientale non era così alta come al giorno d'oggi. Pertanto, è opportuno, soprattutto in caso di dismissione del sito, che siano condotte ulteriori campagne conoscitive dello stato del sottosuolo e delle acque sotterranee. A tal proposito, è già stata accertata una contaminazione da solventi clorurati oggetto di bonifica (la competenza per il controllo delle operazioni è del Comune di Modena).

Le precauzioni gestionali oggi utilizzate sono idonee a prevenire ulteriori contaminazioni.

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 o di adeguamenti.

➤ **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 e compatibile con il territorio d'insediamento nel rispetto delle prescrizioni di cui alla successiva sezione D.**

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

D1 PIANO DI 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 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 Ditta CNH Italia s.p.a. 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 D.Lgs. 152/06).

D2.2 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

1. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
2. 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 annualmente alla Provincia di Modena e al Comune di Modena entro il 30/04 di ogni anno 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);
 - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS (secondo regolamento CE n° 761/2001).
 - essendo l'Azienda rientrante tra quelle alle quali è applicato l'art. 275 del D.Lgs. 152/2006 (emissioni di COV), il report annuale di attività deve contenere la "Dichiarazione annuale di conformità" ai sensi dello stesso art.275 e del punto 4.1 della parte I dell'Allegato III alla parte Quinta del D.Lgs.152/2006, in conformità al modello "F" pubblicato sul sito www.provincia.modena.it (Bandi e Moduli – Modulistica – Ambiente – Autorizzazioni Aria).

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 (e comunque entro le 24 ore successive dall'evento), 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 di interesse ambientale che abbiano effetti all'esterno dello stabilimento.
 Il gestore, nella medesima comunicazione, deve stimare gli impatti dovuti ai rilasci di

inquinanti, indicare le azioni di cautela attuate e/o 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 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

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 i limiti da rispettare sono i seguenti:

Fabbricato "C"

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 Pretrattamento rep.11	PUNTO DI EMISSIONE E2 Pretrattamento rep.11	PUNTO DI EMISSIONE E3 Pretrattamento rep.11	PUNTO DI EMISSIONE E4 Pretrattamento rep.11	PUNTO DI EMISSIONE E5 Cataforesi rep.11
Data prevista di messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	10.000	10.000	15.000	15.000	10.000
Altezza minima dal suolo (m)	---	13	13	13	13	13
Durata (h/g)	---	16	16	16	16	16
Fosfati (espressi come PO ₄)	Campionamento isocinetico su membrana filtrante, dissoluzione del particolato in acqua ed analisi spettrofotometrica con metodo IRSA 4110	3	3	3	3	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	---	---	---	---	75
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 Cataforesi rep.11	PUNTO DI EMISSIONE E7 Forno cottura Cataforesi rep.11	PUNTO DI EMISSIONE E8 Forno cottura Cataforesi rep.11	PUNTO DI EMISSIONE E9 Cabina carteggiatura rep.11	PUNTO DI EMISSIONE E10 Cabina verniciatura
Data prevista di messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	10.000	12.000	12.000	35.000	70.000
Altezza minima dal suolo (m)	---	13	13	13	13	13
Durata (h/g)	---	16	16	16	16	16
Materiale particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1 UNI 10263	---	---	---	4	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	75	50	50	---	75
Impianto di depurazione	---	---	---	---	Abbattitore a velo d'acqua	Abbattitore ad umido

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E11 Cabina verniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E12 Cabina verniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E13 Forno cottura smalto	PUNTO DI EMISSIONE E14 Forno cottura smalto	PUNTO DI EMISSIONE E15 Cabina ritocchi bicolore
Data prevista di messa a regime	---	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	87.000	87.000	12.000	12.000	95.000
Altezza minima dal suolo (m)	---	13	13	13	13	12
Durata (h/g)	---	16	16	16	16	16
Materiale particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1 UNI 10263	---	---	---	---	5
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	75	75	50	50	15
Impianto di depurazione	---	Abbattitore ad umido	Abbattitore ad umido	---	---	Abbattitore a velo d'acqua

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E16 Smerigliatura	PUNTO DI EMISSIONE E17 Smerigliatura	PUNTO DI EMISSIONE E18 Smerigliatura	PUNTO DI EMISSIONE E20 Incollaggio vetri (n.4 aspirazioni)	PUNTO DI EMISSIONE E21 Incollaggio vetri (n.4 aspirazioni)
Data prevista di messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	12.000	12.000	12.000	8.000	8.000
Altezza minima dal suolo (m)	---	13	13	13	13	13
Durata (h/g)	---	24	24	24	16	16
Materiale particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1 UNI 10263	10	10	10	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	---	---	---	50	50
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E22 Ricambio aria ambiente	PUNTO DI EMISSIONE E23 Camera uscita forno cataforesi
Data prevista di messa a regime	---	A regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	40.000	15.000
Altezza minima dal suolo (m)	---	13	13
Durata (h/g)	---	16	16
Materiale particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1 UNI 10263	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	---	50
Impianto di depurazione	---	---	---

Fabbricato “N”

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 fabb. N 1° piano mescolatori	PUNTO DI EMISSIONE E2 fabb. N Piano terra Rotolatore fusti e magazzino	PUNTO DI EMISSIONE E23 fabb. N Ventilazione cabina elettrica
Data prevista di messa a regime	---	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	12.000	12.000	12.000
Altezza minima dal suolo (m)	---	11	11	11
Durata (h/g)	---	16	16	16
Impianto di depurazione	---	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNICHIM 422 – UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo 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 all’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); tali 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** (5 diametri nel caso di immissione diretta in atmosfera). È facoltà dell’Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l’inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Le prescrizioni tecniche in oggetto possono essere verificate da ARPA. I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di attività in deroga di cui all’art. 272, comma 2 (Allegato 4, Parte Seconda, D.Lgs. 152/06 – Parte Quinta).

- 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. 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 ben 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. 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 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	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 nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici. Per altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote costruiti secondo i requisiti previsti dalle normative vigenti e dotati di parapetto normale su tutti i lati.

- Metodi di campionamento e misura

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

- a) metodi UNI EN / UNI / UNICHIM
- b) metodi normati e/o ufficiali
- c) altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente

- Metodi manuali di campionamento ed analisi delle emissioni

Per la verifica con metodi di misura manuali dei valori limite di emissione fissati nella presente AIA devono essere utilizzati i metodi richiamati sopraccitata tabella (punto 1).

Saranno ammessi altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente. Per tali metodi, nel caso non sia nota l'incertezza di misura, essa dovrà essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non dovrà essere generalmente superiore al 30% del valore limite stesso. Sono fatte salve valutazioni su incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'Autorità di Controllo.

- Incetezza delle misurazioni e conformità ai valori limite

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incetezza della misurazione, così come descritta e riportata nel metodo stesso.

Qualora l'incetezza non venisse indicata, si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura.

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

3. 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. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di lettera raccomandata a/r a Provincia di Modena, Comune di Modena e ARPA di Modena **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.
5. 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 a ARPA di Modena. 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.
6. 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-Modena (distretto territoriale), firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti a disposizione per tutta la durata della presente AIA.
7. Il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
8. Nel caso venissero utilizzati sostanze o preparati di cui al punto 2.1 della parte I dell'allegato III alla parte quarta del D.Lgs.152/06, si applicano i limiti individuati al punto 2.2.
9. Nel caso venissero utilizzati COV alogenati individuati al punto 2.3 della parte I dell'allegato III alla parte quarta del D.Lgs.152/06, si applicano i limiti individuati allo stesso punto 2.3 della parte I dell'allegato III alla parte quarta del D.Lgs.152/06.
10. Il gestore dell'impianto deve rispettare anche il limite previsto per le emissioni diffuse, pari al 20% di input di solvente. Il rispetto di tale limite deve essere documentato annualmente (assieme al report annuale) sulla base dei consumi di COV e dei quantitativi di prodotto inviato a trattamento con solvente.
11. 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. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza l'impianto di depurazione delle acque. La pulizia del suddetto impianto deve avvenire nei periodi di fermo dell'attività per evitare lo scarico di acque non trattate;
2. Fenice s.p.a. e CNH Italia s.p.a. vengono identificati come i soggetti responsabili dello scarico di acque reflue industriali e domestiche prodotte dallo stabilimento in oggetto in uscita dal depuratore chimico – fisico: CNH Italia s.p.a. in qualità di soggetto produttore di scarichi industriali e Fenice s.p.a. in qualità di produttore di scarichi industriali e gestore dell'impianto di trattamento delle acque reflue generate dalle attività svolte nello stabilimento.
3. il manufatto scolmatore presente all'ingresso dell'impianto di trattamento potrà entrare in funzione solamente in occasione di eventi meteorici estremamente intensi e tali da rendere tecnicamente non opportuno il trattamento dei reflui stessi. Dell'entrata in funzione di tale manufatto dovranno essere tempestivamente informati la Provincia di Modena, il Comune di Modena e ARPA di Modena.
4. è autorizzato lo scarico di acque reflue industriali in pubblica fognatura in un unico punto indicato nella planimetria agli atti nel rispetto dei limiti di cui alla tabella 3 Allegato 5 del D.Lgs. 152/06 (parte terza) e del Regolamento Comunale dei Servizi di Fognatura e degli Scarichi nelle Pubbliche Fognature. Il relativo pozzetto di controllo per i prelievi deve essere collocato in modo da consentire la valutazione del solo contributo dell'impianto oggetto della

presente. Al fine del rispetto della suddetta Tabella 3 il gestore è tenuto a monitorare analiticamente gli inquinanti indicati nel piano di monitoraggio e controllo degli scarichi contenuti nella presente AIA punto D3.1.6.

5. È consentito lo scarico in pubblica fognatura (previo trattamento delle stesse con fosse biologiche) di acque reflue domestiche .
6. È sempre consentito lo scarico di acque meteoriche non contaminate.
7. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto alla Provincia di Modena e all'ARPA territorialmente competente. I medesimi contatori devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento.
8. I pozzetti di controllo devono essere resi sempre accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni e devono essere facilmente individuabili (evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione).
9. 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 (materie prime – compreso gasolio per autotrazione, rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione, vasche per acque destinate al recupero, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento.
2. 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 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
2. verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di aspirazione, provvedendo alla sostituzione quando necessario.

Il gestore deve inoltre:

3. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
4. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano.
5. rispettare i seguenti limiti:

Limite di zona		Limite differenziale	
Diurno (dBA)	Notturno (dBA)	Diurno (dBA)	Notturno (dBA)
70	60	5	3

6. mantenere le opere di bonifica acustica già in atto;
7. svolgere l'attività produttiva nei periodi indicati nella relazione inerente alla rumorosità del 18/09/2007 rif. N. CSE-RL-386/07;
8. per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose utilizzare i punti di misura indicati nella relazione inerente alla rumorosità del 18/09/2007 rif. N. CSE-RL-386/07 consegnata ad integrazione della domanda di AIA rilevando strumentalmente i livelli di rumore residuo presso i punti di misura rappresentativi dei ricettori abitativi, indagando anche la fascia oraria compresa tra le ore 01.00 e le ore 06.00.
9. 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 materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati

direttamente nel ciclo produttivo. Qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti 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. Le materie prime ed i rifiuti direttamente collegati ad esse, devono essere stoccati in aree coperte, è consentito lo stoccaggio di rifiuti non pericolosi anche all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
4. 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.
5. Per i rifiuti liquidi a matrice oleosa e liquidi pericolosi deve essere previsto un bacino di contenimento di capacità pari all'intero volume della cisterna; qualora vi siano più serbatoi potrà essere realizzato un solo bacino di contenimento di capacità uguale alla terza parte di quella complessiva dei serbatoi stessi: il bacino, in ogni caso, deve avere capacità pari a quella del più grande dei serbatoi e deve essere mantenuto sempre vuoto. I serbatoi devono essere dotati di sistema di troppo pieno. Inoltre per lo stoccaggio dei rifiuti di natura oleosa dovranno essere comunque rispettate le indicazioni previste dall'art.2, comma 3 del Decreto 15/05/96 n. 392 (caratteristiche degli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri).
6. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
7. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
8. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare relativamente ai rifiuti quanto previsto nel piano di monitoraggio.

D2.11 energia

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 riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza aziendale (es: per intervenire su eventuali versamenti accidentali di acidi, ecc....).
2. Qualsiasi revisione/modifica di tali procedure deve essere comunicata alla Provincia di Modena entro i successivi 30 giorni.
3. Devono essere mantenuti in Azienda mezzi assorbenti idonei per assorbire eventuali sversamenti di sostanze e idonei dispositivi di occlusione di emergenza del sistema fognario.
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. 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.

2. 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.
3. Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta deve comunicare alla Provincia di Modena e al Comune di Soliera un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
4. L'esecuzione di tale programma 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.
5. 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:
 - a. di effettuare le verifiche e i controlli previsti nel Piano di Controllo e ad essa assegnati;
 - b. di verificare il rispetto di quanto ulteriormente indicato nella presente AIA, con particolare riguardo alle prescrizioni;
 - c. 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.

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Ingresso di materie prime e materiali ausiliari	Procedure interne Carico bolle di acquisto Controllo conformità con bolle	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale	elettronica o cartacea	annuale	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedure interne Pesatura Sistema Informatico	procedure interne	triennale	elettronica o cartacea	annuale	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	REPORT
-----------	--------	-----------	---------------	--------

		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Prelievo di acque industriali da pozzi	contatore volumetrico	lettura mensile	triennale	Elettronica o Cartacea	annuale	annuale
Acque di processo scaricate	contatore volumetrico	lettura mensile	triennale	Elettronica o Cartacea	annuale	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Contatore energia elettrica	Mensile	triennale	Elettronica o Cartacea	Annuale	Annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Consumo totale di gas metano	Contatore gas	Mensile	triennale	Elettronica o Cartacea	Annuale	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Portata dell'emissione	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale per le emissioni n° 16, 17, 18, 20, 21, 23. Quadrimestrale per le emissioni n° 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 e 15.	triennale - uno su un forno cataforesi -uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli Autocontrolli	annuale	annuale
Concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale per le emissioni n° 16, 17, 18, 20, 21, 23. Quadrimestrale per le emissioni n° 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14 e 15.	triennale - uno su un forno cataforesi -uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli Autocontrolli	annuale	annuale
Temperatura camera di combustione del forno (°C)	controllo visivo	per ogni ciclo	triennale	cartacea con registrazione grafica	annuale	annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	-	-	-

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È consentito lo scarico di acque reflue industriali e meteoriche in pubblica fognatura nel rispetto del Regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Acque reflue industriali scaricate in pubblica fognatura	contatore volumetrico	mensile	Verifica triennale	Registro cartaceo elettronico	annuale	annuale
Analisi dei reflui di processo in uscita dal depuratore	parametri ritenuti maggiormente significativi*	trimestrale	Verifica triennale	Registro cartaceo elettronico	annuale	annuale

* le analisi chimiche dovranno riguardare almeno i seguenti parametri: pH – Solidi Sospesi Totali – COD – BOD5 – Alluminio, Boro, Arsenico, Cadmio, Cromo totale, Cromo VI, Mercurio, Ferro, manganese, Nichel, Piombo, Rame, Zinco, Azoto totale, Azoto nitrico, nitroso, ammoniacale, P totale, Grassi e oli animali e vegetali, Cloruri, Solfati, Fluoruri, Tensioattivi (anionici, cationici, non ionici, totali), Idrocarburi totali, Idrocarburi Policiclici Aromatici, Fenoli, Solventi organici aromatici, Solventi clorurati.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nell'impianto è presente un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque produttive che vengono scaricate in pubblica fognatura. Il Gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA	REGISTRAZIONE	REPORT
-----------	--------	-----------	---------------	--------

		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Verifica rendimento di abbattimento	Analisi chimica	semestrale	Verifica triennale	Registro cartaceo elettronico	annuale	annuale
Funzionamento impianto di trattamento reflui industriali	controllo visivo	giornaliero	-	registro cartaceo degli interventi, in caso di anomalie	annuale	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	Semestrale	triennale	registro cartaceo degli interventi	annuale	annuale

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	quando necessario o semestrale	annuale con verifica delle registrazioni	Registro cartaceo degli interventi	Annuale	Annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quadriennale	quadriennale con verifica a campione delle misure se necessario	Relazione tecnica di tecnico competente in acustica	quadriennale	quadriennale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero	compilazione di formulari e verifica quantitativa tramite pesa	in corrispondenza di ogni carico di rifiuti da inviare a recupero/smaltimento	triennale (verifica registro)	cartacea su Registro Carico e Scarico Rifiuti e su MUD; Elettronica su software gestione rifiuti	annuale	annuale
Quantità di rifiuti prodotti inviati a smaltimento	compilazione di formulari e verifica quantitativa tramite pesa	in corrispondenza di ogni carico di rifiuti da inviare a recupero/smaltimento	triennale (verifica registro)	cartacea su Registro Carico e Scarico Rifiuti e su MUD; Elettronica su software gestione rifiuti	annuale	annuale
Quantità di fanghi da depurazione	compilazione di formulari e verifica quantitativa tramite pesa	Ad ogni conferimento	Verifica triennale	cartacea su Registro Carico e Scarico Rifiuti e su MUD	Annuale	Annuale
Caratterizzazione chimica dei fanghi da depurazione	Analisi chimica	Annuale	Verifica triennale	Registro cartaceo/elettronico	Annuale	Annuale
Quantità di rifiuti prodotti stoccati all'interno dei sistemi di contenimento o aree di stoccaggio	controllo visivo	quotidiano	triennale	-	-	-
Stato di conservazione dei sistemi di contenimento rifiuti e dei sistemi di prevenzione emergenze ambientali	controllo visivo	quotidiano	triennale	-	-	-
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	-	-	-

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Verifica di integrità di vasche interrato e non e serbatoi fuori terra	Controllo visivo	mensile	triennale	cartacea su registro degli interventi, in caso di anomalie	annuale	annuale
Prova di tenuta di serbatoi interrati	Prove di tenuta	*	triennale	cartacea su registro degli interventi	annuale	annuale

* - ogni 5 anni per serbatoi con meno di 25 anni
 - ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni
 - per serbatoi con età compresa tra i 30 e i 40: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo tre anni

- per serbatoi con più di 40 anni dismissione.

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	REPORT	
				Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Consumo specifico di acqua	m ³ / m ²	Consumo di acqua per unità di superficie trattata	Cartacea e/o elettronica su server	annuale	annuale
	m ³ / t	Consumo di acqua per unità di massa trattata			
Consumo specifico medio di energia elettrica	GJ/ t	Consumo di energia elettrica per unità di massa trattata	cartacea e/o elettronica su server	annuale	annuale
Consumo specifico di prodotti sgrassanti e fosfatanti	kg / m ²	Consumo di prodotti sgrassanti e fosfatanti per unità di superficie trattata	cartacea e/o elettronica su server	annuale	annuale
	kg / t	Consumo di prodotti sgrassanti e fosfatanti per unità di massa trattata			
Consumo specifico di prodotti vernicianti	kg / m ²	Consumo di prodotti vernicianti per unità di superficie trattata	cartacea e/o elettronica su server	annuale	annuale
	kg / t	Consumo di prodotti vernicianti per unità di massa trattata			
Rendimento di depurazione impianto chimico-fisico	kg / t	Flusso di massa inquinanti scaricati su flusso di massa inquinanti in ingresso all'impianto	Registro cartaceo elettronico	annuale	annuale
Fattore di emissione di Composti Organici Volatili	kg/t	Flusso di massa COV per unità di massa trattata	Cartacea	Annuale	Annuale
	kg / m ²	Flusso di massa COV per unità di superficie trattata			

D3.2 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.