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

Decreto n° 21830/GRFVG del 09/05/2024 SAPI - PN/AIA/10-R

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

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

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

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

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le

pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto l'articolo 5 della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

Vista la legge regionale 20 ottobre 2017, n. 34 (Disciplina organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare);

Visto il Decreto del Presidente della Giunta Regionale 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres. (Regolamento di esecuzione della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 e successive modifiche ed integrazioni);

Visto il Decreto del Presidente della Regione 11 agosto 2005, n. 0266/Pres. (Regolamento concernente le garanzie finanziarie per le discariche ai sensi dell'articolo 5 della legge regionale 30/1987 e successive modifiche ed integrazioni. Approvazione);

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

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

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

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

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

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali" e successive modifiche ed integrazioni, il quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

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

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 2039 del 7 novembre 2011, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società ELECTROLUX ITALIA S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) di cui ai punti 1.1 e 2.6, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 sito nel Comune di Porcia (PN) e dell'attività ad esso connessa relativa alla gestione di una discarica per rifiuti non pericolosi, sita in Comune di Porcia, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 193 del 2 febbraio 2012, con il quale è stata accettata la garanzia finanziaria pari alla somma di € 485.000 (quattrocentottantacinquemila/00), prestata dal Gestore con la Fideiussione n. 4546/651932/018 del 26 ottobre 2005, la Garanzia n. 3318/8200/0397818 (ex 4927/651932/018) del 17 settembre 2008 e la Garanzia n. 08315/8200/02008719 (ex n. 3318/8200/0397818) del 13 gennaio 2012, a favore della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia, a garanzia degli obblighi derivanti dall'attività di gestione della discarica per rifiuti non pericolosi, sita in Comune di Porcia (PN), via Brentella;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 10 del 4 gennaio 2013 e n. 68 del 22 gennaio 2015, con i quali è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2039/2011;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2039/2011, è stata prorogata fino al 7 novembre 2023;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2182 del 19 ottobre 2016, con il quale è stata rettificata, modificata e aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al

decreto n. 2039/2011, come aggiornata, prorogata, rettificata e modificata con i decreti n. 10/2013, n. 68/2015, 535/2015 e n. 2182/2016;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2953 del 6 ottobre 2017, con il quale è stata rettificata e modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2039/2011, come aggiornata, prorogata, rettificata e modificata con i decreti n. 10/2013, n. 68/2015, 535/2015 e n. 2182/2016;

Viste le note prot. n. 24546 del 16 maggio 2019 e prot. n. 35183 del 16 luglio 2019, trasmesse a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con le quali il Servizio competente ha modificato il Piano di monitoraggio e controllo (PMC) di cui all'Allegato C, al decreto n. 2039/2011 e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 31913 del 23 dicembre 2022, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2023 - 2024 - 2025";

Considerato che:

1) con nota del 2 marzo 2022, trasmessa a mezzo PEC il 10 marzo 2022, assunta al protocollo regionale n. 14097 dell'11 marzo 2022, il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche:

- spostamento dell'attuale area di stampaggio ad iniezione dei componenti plastici in Carboran (Area 8) e realizzazione di un nuovo punto di emissione individuato con il n. 825;
- realizzazione di una Fire Room, stanza laboratorio per prove distruttive di guasto su elettrodomestici, con la realizzazione di un nuovo punto di emissione individuato con il n. 860;

2) con dichiarazione sostitutiva dell'atto notorio del 2 marzo 2022 il Gestore ha dichiarato di aver assolto, se dovuti, a tutti gli obblighi previsti dalla normativa in materia di screening, di valutazione di impatto ambientale e di valutazione di incidenza (d.lgs 152/2000, LR 43/1990 e D.P.R. 357/1997);

3) le modifiche non sostanziali di cui alla nota del 2 marzo 2022 sono state autorizzate per decorrenza dei termini;

4) con nota del 23 gennaio 2023, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 41221 del 24 gennaio 2023, il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare la seguente modifica:

- realizzazione di un nuovo serbatoio stoccaggio GNL;

5) con nota prot. n. 69122 del 3 febbraio 2023, il Servizio competente:

- a) ha chiesto al Gestore di perfezionare la comunicazione di modifica del 23 gennaio 2023, inviando la dichiarazione relativa agli obblighi prevista dalla normativa in materia di screening, di valutazione di impatto ambientale e di valutazione preliminare;
- b) ha comunicato al Gestore che il termine di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del d.lgs 152/2006, decorso il quale il Gestore stesso può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate, partirà dalla data di acquisizione di quanto richiesto con la nota regionale;

6) con dichiarazione sostitutiva dell'atto notorio dell'8 febbraio 2023, il Gestore ha dichiarato di aver assolto, se dovuti, a tutti gli obblighi previsti dalla normativa in materia di screening, di valutazione di impatto ambientale e di valutazione di incidenza (d.lgs 152/2000, LR 43/1990 e D.P.R. 357/1997);

7) la modifica non sostanziale di cui alla nota del 23 gennaio 2023 è stata autorizzata per decorrenza dei termini;

Vista la nota del 5 maggio 2023, trasmessa a mezzo PEC il 6 maggio 2023, assunta al protocollo regionale n. 264582, n. 264586, n. 264588, n. 264590, n. 264594, n. 264597 dell'8 maggio 2023, con la quale il Gestore ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, inviando un aggiornamento delle informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota dell'11 maggio 2023, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 275901, con la quale il Gestore ha inviato una planimetria delle emissioni in atmosfera, in sostituzione di quella già presentata;

Rilevato dalla documentazione presentata per il riesame dell'AIA che, a seguito della dismissione di una caldaia della centrale termica, la potenza termica nominale totale dell'installazione è **inferiore a 50 MW**, calcolata come somma di tutti gli impianti di combustione installati nel sito, per cui nell'installazione stessa non è più esercitata l'attività IPPC di cui al punto 1.1 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 "Combustione di combustibili in installazione con potenza termica nominale totale pari o superiore a 50 MW";

Vista la nota prot. n. 283525 del 15 maggio 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato al Gestore l'avvio del procedimento amministrativo per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006;

2) ha specificato che la vigente autorizzazione integrata ambientale autorizza anche l'attività tecnicamente connessa inerente la gestione di una discarica per rifiuti non pericolosi derivanti dal processo di depurazione delle acque di scarico, catastalmente censita al Foglio n. 2, Particelle n. 8, n. 236 e n. 237 del Comune di Porcia e situata nel Comune medesimo in via Brentella;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 17 maggio 2023, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione, l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del Gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

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

Viste la nota prot. n. 327737 del 5 giugno 2023 e la nota prot. n. 390070 del 4 luglio 2023, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Porcia, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), a Livenza Tagliamento Acque S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dal Gestore;

2) ha convocato per il giorno 20 luglio 2023, la prima Conferenza dei servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame dell'AIA;

Visto il verbale della Conferenza dei servizi del 20 luglio 2023, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) la Conferenza di servizi ha preso atto che dalla verifica del pagamento degli oneri istruttori risulta che il Gestore ha versato la tariffa dovuta ai sensi del DM 24/04/2008 e della LR 11/2009, pari a € 3.836,25;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura:

a) della nota prot. n. 11609/23 del 19 luglio 2023, assunta al protocollo regionale n. 421596 del 20 luglio 2023, con la quale Liventa Tagliamento Acque S.p.A. ha comunicato di non rilevare proprie competenze relative al riesame dell'AIA in argomento;

b) della nota prot. n. 54026 del 18 luglio 2023, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 418131, con la quale l'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale ha comunicato di non rilevare motivi e/o pareri ostativi al riesame dell'AIA in argomento;

c) della nota prot. n. 409797 del 13 luglio 2023, con la quale il Servizio Disciplina Gestione Rifiuti e siti inquinati della Regione ha formulato le proprie osservazioni e chiesto integrazioni alla documentazione trasmessa dal Gestore;

d) della nota prot. n. 421943 del 20 luglio 2023, con la quale il Servizio Gestione Risorse Idriche della Regione ha formulato le proprie osservazioni e chiesto integrazioni alla documentazione trasmessa dal Gestore;

e) della nota prot. n. 23136 /P /GEN/ AIA del 18 luglio 2023, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 417460, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni e chiesto chiarimenti ed integrazioni alla documentazione trasmessa dal Gestore;

3) il rappresentante di ARPA FVG ha chiesto inoltre al Gestore di definire i valori di guardia (VG) delle acque sotterranee, per le aree non soggette a particolari rischi, calcolati sulla base di alcune parti della Linea Guida (LG) RECONnet (2016) come riportato di seguito. Si suggerisce la scelta e limitazione dei markers di inquinamento come da p.to 2.2.2 della LG: caratterizzazione del percolato per la ricerca di parametri tipici, confronto con la presenza degli stessi parametri nella falda, scelta dei parametri markers aventi un rapporto pari ad almeno due ordini di concentrazione percolato/falda; verifica che i markers scelti non abbiano elevata correlazione di Pearson tra loro. In tal modo i markers possono identificare eventi "sicuramente riconducibili alla discarica".

4) il rappresentante della Regione ha evidenziato che il Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dall'Inquinamento ha ritenuto necessario che il Gestore compili, per i medi impianti di combustione, la scheda descrizione impianti termici e indichi le caratteristiche tecniche (potenza termica e combustibile utilizzato) anche per gli impianti di combustione non soggetti ad autorizzazione ai sensi dell'articolo 272, comma 1, compresi gruppi elettrogeni e motopompe antincendio di emergenza;

5) il rappresentante del Comune di Porcia non ha rilevato la necessità di formulare, in sede di Conferenza stessa, richieste di integrazioni;

6) la Conferenza di servizi, a seguito di ampia discussione, ha ritenuto necessario, al fine del completamento dell'esame istruttorio, che il Gestore trasmetta, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, la documentazione integrativa secondo quanto richiesto dal Servizio Disciplina Gestione Rifiuti e Siti Inquinati, da ARPA FVG e dal Servizio Gestione Risorse Idriche con le rispettive note del 13 luglio 2023, del 18 luglio 2023 e del 20 luglio 2023 e da ARPA FVG e dal Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dall'Inquinamento in sede di Conferenza;

Vista la nota prot. n. 425603 del 21 luglio 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Gestore, al Comune di Porcia, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), a Livenza Tagliamento Acque S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi del 20 luglio 2023 e di tutta la documentazione nello stesso citata;
- 2) ha chiesto al Gestore di presentare, entro 90 giorni dal ricevimento del Verbale, la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi;

Vista la nota del 18 ottobre 2023, trasmessa a mezzo PEC il 19 ottobre 2023, assunta al protocollo regionale n. 627257 e n. 627259, n. 627261, n. 627265 e n. 627438 del 20 ottobre 2023, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione richiesta con la nota regionale del 21 luglio 2023;

Viste le note prot. n. 24723 del 15 gennaio 2024 e prot. n. 58991 del 29 gennaio 2024, trasmesse a mezzo PEC, con le quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Comune di Porcia, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), a Livenza Tagliamento Acque S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la documentazione fornita dal Gestore con la nota del 18 ottobre 2023;
- 2) ha convocato per il giorno 29 febbraio 2024, la seconda Conferenza dei servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame dell'AIA;

Vista la nota del 15 febbraio 2024, trasmessa a mezzo PEC il 16 febbraio 2024, assunta al protocollo regionale n. 105825 del 19 febbraio 2024, con la quale il Gestore ha inviato documentazione integrativa volontaria;

Vista la nota prot. n. 109324 del 19 febbraio 2024, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Porcia, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), a Livenza Tagliamento Acque S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la documentazione fornita dal Gestore con la nota del 15 febbraio 2024;

Vista la nota del 27 febbraio 2024, trasmessa a mezzo PEC, assunta, nella medesima data, al protocollo regionale n. 128468, con la quale il Gestore ha inviato ulteriore documentazione integrativa volontaria, inerente gli impianti termici;

Vista la nota prot. n. 135123 del 29 febbraio 2024, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Porcia, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), a Livenza Tagliamento Acque S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la documentazione fornita dal Gestore con la nota del 27 febbraio 2024;

Visto il Verbale della seconda Conferenza di servizi del 29 febbraio 2024, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. 122029 del 23 febbraio 2024, con la quale il Servizio Gestione Risorse Idriche ha espresso il parere di competenza con prescrizioni;

2) la Conferenza di servizi, in riferimento agli scarichi idrici provenienti dallo stabilimento della Società Rosa Plast S.r.l., recapitati nella rete fognaria interna dello stabilimento Electrolux Italia S.p.A., ha ritenuto necessario imporre la seguente prescrizione:

- entro il 30 aprile di ogni anno il Gestore deve trasmettere al Servizio Gestione Risorse Idriche e al Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dell'inquinamento della Regione una relazione, controfirmata dal Gestore dello stabilimento Rosa Plast S.r.l., in cui vengono dettagliate le caratteristiche dello scarico Rosa Plast S.r.l., gestito da Electrolux Italia S.p.A., con particolare riferimento all'identificazione degli inquinanti più significativi e completa di determinazioni analitiche e di una valutazione delle portate scaricate.

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. 117312 del 22 febbraio 2024, con la quale il Servizio Disciplina Gestione Rifiuti e Siti Inquinati ha confermato le osservazioni formulate con la precedente nota del 13 luglio 2023, in merito al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti, al piano di monitoraggio e controllo della discarica ed al calcolo della garanzia finanziaria per la gestione della stessa;

4) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 6440 /P / GEN/ AIA del 28 febbraio 2024, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 135499, del 29 febbraio 2024, con la quale ARPA FVG ha espresso il parere di competenza.

5) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria predisposta dagli uffici sulla base dei pareri ricevuti;

6) la Conferenza di servizi ha ritenuto necessario approfondire quanto previsto per la gestione della discarica e ha aggiornato i propri lavori a giovedì 7 marzo alle ore 14:30.

Vista la nota prot. n. 147565 del 5 marzo 2024, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore, al Comune di Porcia, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), a Livenza Tagliamento Acque S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, che la seconda seduta della Conferenza di servizi del 29 febbraio 2024 si terrà il giorno 7 marzo 2024;

Visto il Verbale della Conferenza di servizi del 7 marzo 2024, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria predisposta dagli uffici sulla base dei pareri ricevuti;

2) la Conferenza di servizi ha modificato le prescrizioni inerenti la gestione della discarica e il piano di monitoraggio e controllo;

3) la Conferenza di servizi, dopo approfondita discussione, ha integrato e modificato la relazione istruttoria sulla base alle osservazioni degli intervenuti e ha quindi proceduto alla sua approvazione;

4) la Conferenza di servizi si è espressa favorevolmente al rilascio dell'AIA alle condizioni riportate nella relazione istruttoria;

Vista la nota prot. n. 188164 del 21 marzo 2024, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di Porcia, ad ARPA FVG, all'Azienda

Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), a Livenza Tagliamento Acque S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia dei Verbali delle Conferenze di servizi del 29 febbraio 2024 e del 7 marzo 2024 e di tutta la documentazione negli stessi citata;

Visto il Certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001:2015 n. 137251-2013-AE-SWE-SWEDAC, rilasciato da DNV – Business Assurance con sede in Solna (Svezia), da cui risulta che dalla data del 7 novembre 1997, la Società ELECTROLUX ITALIA S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per l'attività di "Production of washing machines and washer/dryers by steel and plastic forming, painting and assembly. Warehouse spare parts.", svolta presso il sito operativo di Porcia (PN), Corso Lino Zanussi n. 24, fino al 26 agosto 2025;

Vista la Fideiussione n. 4546/651932/018 del 26 ottobre 2005, rilasciata da Banca Intesa S.p.a. (Divisione Corporate – Large Corporate Italia – TREVISO), con la quale la Società Electrolux Home Products S.p.A. ha prestato, a favore della Provincia di Pordenone, a garanzia degli obblighi derivanti dall'attività di gestione della discarica sita nel Comune di Porcia (PN), via Bentella, una garanzia finanziaria del valore di euro 485.000,00, avente validità fino al 26 ottobre 2010;

Vista la Garanzia n. 3318/8200/0397818 (ex 4927/651932/018) del 17 settembre 2008, rilasciata da Intesa San Paolo S.p.A. (Divisione Corporate & Investment Banking – Large Corporate Italia – TREVISO) con la quale:

- la validità della garanzia è stata prorogata fino al 26 ottobre 2020;
- a seguito di fusione per incorporazione della Società Electrolux Home Products S.p.A. nella Società Electrolux Italia S.p.a., la validità della garanzia deve intendersi prestata nei medesimi termini e alle medesime condizioni nell'interesse della Società ELECTROLUX ITALIA S.p.A.;

Vista la Garanzia n. 08315/8200/02008719 (ex n. 3318/8200/0397818) del 13 gennaio 2012, rilasciata da Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia S.p.a. (Intesa San Paolo S.p.A. - Divisione Corporate & Investment Banking – Large Corporate Italia – TREVISO), con la quale:

- è stato preso atto, in riferimento all'articolo 7 del decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 2039 del 7 novembre 2011, che il nuovo beneficiario è la Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia;
- è stata confermata la piena validità della garanzia che deve pertanto intendersi ora prestata, nei medesimi termini ed alle medesime condizioni, a favore della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia;

Vista la Fideiussione n. 4546/651932/018 (ora 12808/8200/00733177 Numero Unico 225731) del 2 ottobre 2020, rilasciata da Intesa San Paolo S.p.A. (IMI Corporate & Investment Banking Division Area Nord Est – via del Monte n. 1 Udine), con la quale la validità della garanzia è stata prorogata fino alla data del 26 ottobre 2025;

Considerato che:

1) ai sensi dell'articolo 26, commi 1 e 2 della legge regionale 34/2017, le garanzie finanziarie per la copertura dei costi connessi agli interventi necessari ad assicurare la regolarità della gestione, nonché dei costi relativi alla chiusura degli impianti di recupero o di smaltimento dei rifiuti e degli interventi ad essa successivi sulla base del progetto autorizzato o delle

prescrizioni formulate dalla struttura competente in materia di gestione dei rifiuti, sono prestate a favore della Regione, con le modalità di cui alla legge 10 giugno 1982, n. 348 (Costituzione di cauzioni con polizze fidejussorie a garanzia di obbligazioni verso lo Stato ed altri enti pubblici);

2) la garanzia finanziaria che il Gestore deve prestare, ai sensi del Regolamento approvato con il Decreto del Presidente della Regione 11 agosto 2005, n. 0266/Pres, è determinata in euro **520.000,00** (cinquecentoventimila/00);

Ritenuto quindi di prescrivere al Gestore:

1) di provvedere, **entro 60 (sessanta) giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, all'adeguamento, fino alla somma di euro **520.000,00 della garanzia finanziaria in essere, ovvero** a prestare, entro il medesimo termine, una nuova garanzia finanziaria, a favore della Regione, del valore di euro **520.000,00**, trasmettendone una copia al Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dall'Inquinamento ai fini dell'accettazione, ai sensi dell'articolo 26, comma 3, della legge regionale 34/2017;

2) di chiedere, qualora intenda prestare una nuova garanzia finanziaria, lo svincolo della garanzia già prestata, solamente ad avvenuta accettazione della nuova garanzia;

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

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 12 (dodici) anni, comunque, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere al rilascio del riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale, assentita con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2039 del 7 novembre 2011, come aggiornata, prorogata rettificata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 193 del 2 febbraio 2012, n. 10 del 4 gennaio 2013, n. 68 del 22 gennaio 2015, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 2182 del 19 ottobre 2016 e n. 2953 del 6 ottobre 2017;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, a favore della Società ELECTROLUX ITALIA S.p.A. con sede legale nel Comune di Porcia (PN), Corso Lino Zanussi, 24, identificata dal codice fiscale n. 00065130932, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2039 del 7 novembre 2011, come aggiornata, prorogata rettificata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 193 del 2 febbraio 2012, n. 10 del 4 gennaio 2013, n. 68 del 22 gennaio 2015, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 2182 del 19 ottobre 2016 e n. 2953 del 6 ottobre 2017, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Porcia (PN), Corso Lino Zanussi, 24, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2039 del 7 novembre 2011, n. 193 del 2 febbraio 2012, n. 10 del 4 gennaio 2013, n. 68 del 22 gennaio 2015, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 2182 del 19 ottobre 2016 e n. 2953 del 6 ottobre 2017.

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

1. L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:
 - a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;
 - b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;
 - c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;
 - d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Altre prescrizioni

1. Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.
2. **Entro 10 giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA di Udine. Il mancato invio della suddetta comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.
3. Il Gestore in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:
 - a) trasmette tempestivamente al Servizio competente il rinnovo della certificazione ISO 14001;
 - b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente il mancato rinnovo della stessa;
 - c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.
4. Il Gestore provvede, **entro 60 (sessanta) giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, ad adeguare la garanzia finanziaria già prestata fino alla somma di euro **520.000,00, ovvero** a prestare, entro il medesimo termine, una nuova garanzia finanziaria a favore della Regione, del valore di euro **520.000,0**, avente validità fino alla scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale.
6. Il Gestore trasmette una copia della garanzia finanziaria al Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dall'Inquinamento, ai fini dell'accettazione, ai sensi dell'articolo 26, comma 3, della legge regionale 34/2017.
7. Qualora il Gestore provveda a prestare una nuova garanzia finanziaria a favore della Regione, chiede lo svincolo della garanzia finanziaria in essere ad avvenuta accettazione della nuova garanzia.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:
 - 1) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).
 - 2) l'autorizzazione allo scarico (capo II del titolo IV della parte terza del presente decreto).
 - 3) l'autorizzazione unica per gli impianti di smaltimento e recupero dei rifiuti (articolo 208 del decreto legislativo 152/2006).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **12 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.
2. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.
3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

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

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

1. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:
 - a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
 - b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
 - c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.
2. Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.
3. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

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

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

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa le tariffe dei controlli come segue:

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

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA competente per territorio e trasmettendo la relativa quietanza.

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

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

Art. 9 – Disposizioni finali

1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Electrolux Italia S.p.A., al Comune di Porcia, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), a Livenza Tagliamento Acque S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

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

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

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo Stabilimento è posizionato lungo la Strada Statale n. 13 "Pontebbana" (SS 13), che collega i centri abitati di Pordenone e Sacile. Confina ad est con via Brentella, a ovest con via Volta e a nord con via Mamaluch.

Dal punto di vista urbanistico l'area dello stabilimento è classificata D3.0 zone per insediamenti produttivi a destinazione industriale e artigianale singoli esistenti di notevoli dimensioni.

Dal punto di vista catastale l'area dello stabilimento è individuata dai seguenti mappali:

	Foglio mappale	Particella catastale
Comune di Porcia	2	83
	4	196, 360, 1281

Adiacente allo stabilimento è presente l'attività tecnicamente connessa relativa alla gestione di una discarica per il rifiuto non pericoloso derivante dal processo di depurazione delle acque di scarico.

La discarica è situata in via Brentella a Porcia ed è catastalmente censita al Foglio n. 2, Particelle n. 8, 236 e 237 del Comune di Porcia e occupante una superficie complessiva di 26.350 m2.

All'interno del sito industriale di Electrolux Italia S.p.A. sono presenti:

- Stabilimento produttivo di lavatrici e lavasciuga
- Laboratori di ricerca e sviluppo
- Magazzino materie prime, ausiliarie e componenti
- Uffici direzionali di Electrolux Italia S.p.A.

Inoltre, sono presenti altre attività produttive diverse da Electrolux Italia S.p.A. come di seguito descritte.

- Electrolux Logistics S.p.A. – Società logistica
- Rosa Plast S.r.l. – Azienda di stampaggio con presse di componenti in materie plastiche.

Le attività svolte da tali soggetti non sono "tecnicamente connesse" a quella di Electrolux S.p.A. secondo la definizione della Circolare n.22295 dd. 27.10.2014 del MATTM poiché:

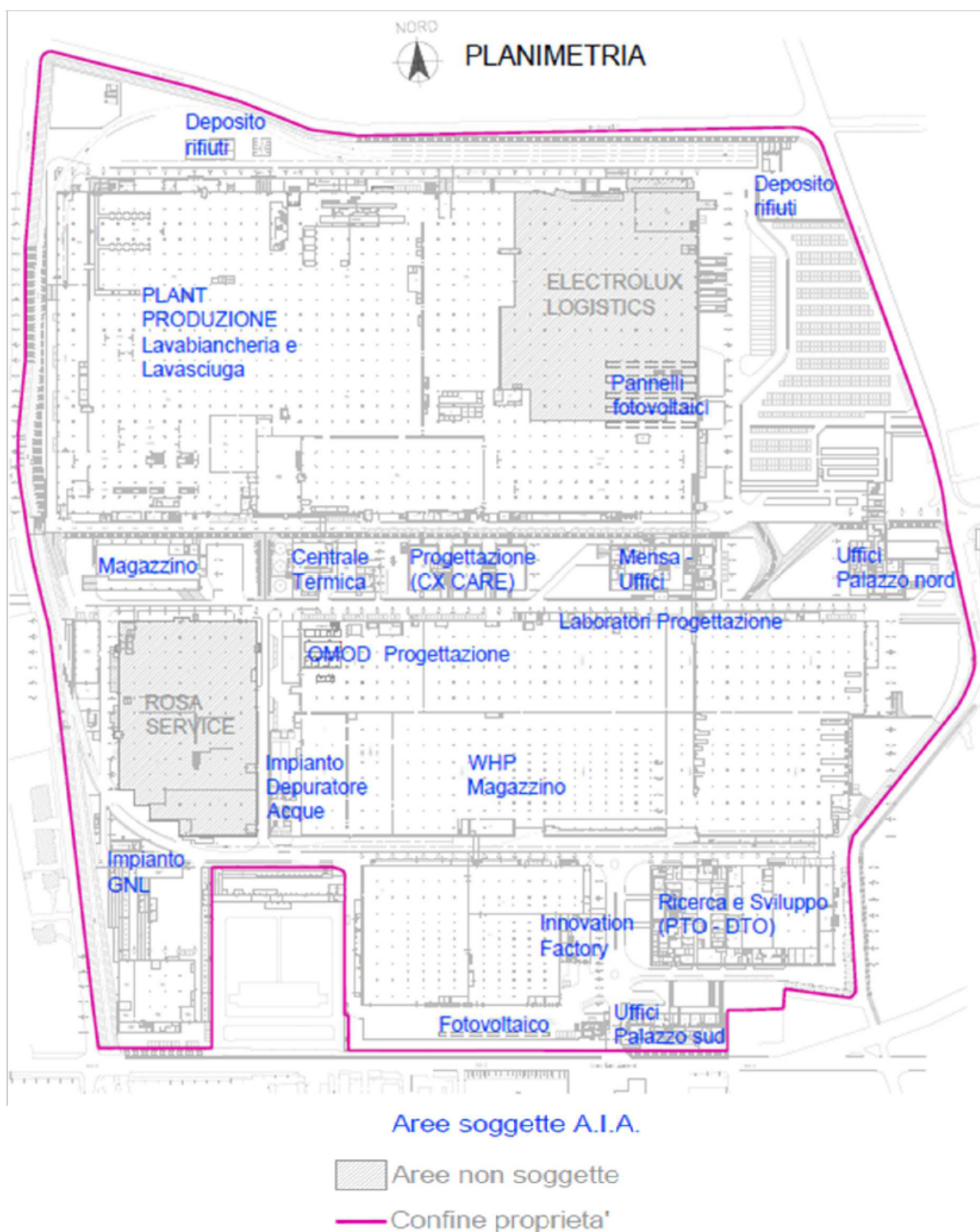
a) non direttamente connesse al sito dell'attività IPPC per mezzo di infrastrutture tecnologiche funzionali alla conduzione dell'attività IPPC e

b) non hanno qualche implicazione tecnica con le modalità di svolgimento dell'attività IPPC (in particolare nel caso in cui il loro fuori servizio determina direttamente o indirettamente problemi all'esercizio dell'attività IPPC).

Altre attività direttamente confinanti con il perimetro aziendale:

- Cimolai S.p.A. – Centro direzionale amministrativo uffici. L'unità immobiliare è stata venduta da Electrolux Italia S.p.A. nel 2015. Tutti le infrastrutture sono autonome e non connesse con il sito di Electrolux Italia S.p.A.

A scopo illustrativo si riporta di seguito la planimetria generale dello stabilimento:



CICLO PRODUTTIVO

L'attività generale dello stabilimento consiste nella produzione di elettrodomestici quali lavatrici e lavasciuga.

In particolare presso lo stabilimento viene svolta l'attività IPPC identificata al punto 2.6 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006. "Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³".

Il Gestore dichiara che il volume complessivo delle vasche destinate al trattamento di superfici di metalli mediante processi elettrolitici o chimici, valore riferito alla soglia dell'attività IPPC di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006 è quello indicato nella seguente tabella:

trattamento	volume in m³
Attivazione	12
Fosfatazione	36
Cataforesi	35
Pre-sgrassaggio alcalino	12
Sgrassaggio alcalino	24
totale	119

La fabbrica è organizzata in più unità produttive, in ciascuna delle quali si costruiscono le singole parti costituenti l'elettrodomestico, che vengono successivamente assemblate tra loro durante la fase di assemblaggio finale.

Lo stabilimento comprende le seguenti aree principali:

- Stampaggio lamiera, assemblaggio tecnologico, pretrattamento, verniciatura, produzione carboran e stampaggio vasche in carboran, assemblaggio apparecchiature, imballaggio;
- Magazzini materie prime e componenti;
- Manutenzione;
- Laboratorio qualità, Laboratorio IA e Laboratorio qualità fornitori;
- Uffici

Presso lo stabilimento sono inoltre presenti i seguenti Servizi generali ed Aree di deposito:

- Centrale Termica ("CT")
- Rete impianto di riscaldamento
- Rete acqua surriscaldata
- Depuratore Acque di Scarico ("DAS")
- Rete distribuzione acqua potabile e industriale
- Rete antincendio

- Impianto elettrico media e bassa tensione
- Cogeneratore
- Impianto fotovoltaico
- Rete aria compressa
- Stoccaggio GNL
- Depositi materie prime e ausiliari
- Deposito rifiuti
- Magazzini
- Mensa
- Portineria
- Parcheggi

Di seguito si descrivono, sinteticamente, le attività delle singole aree produttive.

Area magazzino lamiera e stampaggio particolari

Nel magazzino lamiera arriva la materia prima consistente in coils o quadrotti/dischi.

I coil e quadrotti sono movimentati dal magazzino lamiera al reparto produttivo nell'area presse per lo stampaggio.

I semilavorati vengono stoccati nelle aree produttive e movimentati nelle linee di assemblaggio con mezzi composti da tratrice elettrica e basi carrellate

Area stampaggio mobile

In questa area vengono eseguite le operazioni di tranciatura-stampaggio e imbottitura dei quadrotti di lamiera, per ottenere il "mobile" dell'apparecchiatura.

Dopo lo stampaggio del mobile e facciate, segue la fase di piegatura, e fissaggio trasversino; tali lavorazioni consistono nella piegatura meccanica dell'involucro e unione dei vari componenti ottenuta mediante clinciatura ad espansione. Nell'area sono presenti linee automatiche di piegatura a clinciatura per ottenere il mobile della lavatrice/lavasciuga.

I semilavorati sono caricati automaticamente sul trasportatore aereo ed inviati ai successivi processi di pretrattamento e verniciatura.

Pretrattamento

Il pretrattamento degli assiemi mobili consiste nella rimozione del grasso, olio, trucioli metallici e polvere eventualmente presenti sui particolari da verniciare. Il processo suddiviso in diverse fasi avviene in continuo, i pezzi si spostano nell'impianto mediante il trasportatore aereo all'interno di un tunnel. Le fasi del pretrattamento sono le seguenti:

1. Pre-sgrassaggio alcalino, in cui avviene la rimozione dei contaminanti (oli, grassi trucioli ecc.) dalla superficie metallica mediante spruzzatura di prodotti chimici in una vasca della capienza di 12000 lt.
2. Sgrassaggio alcalino, in cui si completa la rimozione dei contaminanti di superficie, in una vasca della capienza di 24000 lt.
3. Seguono due operazioni di lavaggio in serie con sola acqua industriale in due vasche della capienza di 12000 lt, per eliminare le tracce di sostanze alcaline dai mobili, dovute al trascinarsi delle soluzioni di sgrassaggio.

4. La fase di attivazione consiste nell'applicazione sulla superficie metallica di un prodotto ad azione combinata in grado di rendere idonea la superficie metallica a trattenere il successivo strato fosfatico. Il processo avviene in una vasca da 12000 lt.

5. La fosfatazione avviene in una vasca da 36000 lt. consiste nella deposizione sulla superficie metallica da trattare di uno strato fosfatico (precipitazione dei fosfati di ferro, zinco, manganese e nichel) la cui funzione è di ancorare il film di vernice di successiva applicazione e di creare una barriera anticorrosiva (antiruggine).

6. Nell'ultima fase del processo, i mobili sono sottoposti a tre lavaggi in tre vasche ciascuna da 12000 lt, i primi due con acqua di rete e il terzo con acqua demineralizzata, per rimuovere le eventuali tracce di acido fosforico, presente nella soluzione fosfatante, e i sali non "fissati", al fine di non pregiudicare l'aderenza del film di vernice con processo di cataforesi di successiva applicazione.

Le soluzioni della fosfatazione sono riscaldate mediante il calore prodotto dagli impianti della centrale termica e dalla cogenerazione.

L'impianto di pretrattamento è provvisto di captazione delle emissioni e relativi punti di emissione.

Le soluzioni esauste, vengono inviate in automatico all'impianto di depurazione delle acque di scarico DAS per il loro trattamento.

Area verniciatura mobile

Il processo di verniciatura avviene con due applicazioni distinte; "la mano di fondo" con prodotto verniciante acquoso e la "mano di finitura" con prodotto verniciante in polvere. Entrambi i processi sono di tipo elettrostatico.

La verniciatura di fondo, avviene mediante applicazione elettrostatica (cataforesi) di prodotti vernicianti all'acqua sui mobili metallici pretrattati in una linea di verniciatura costituita da una vasca avente volume pari a 35 mc in cui vengono immersi i mobili (vi è una seconda vasca non più utilizzata avente volume di 35 mc). All'uscita dalle vasche vi è un tunnel di "appassimento" per la rimozione dell'over spray di vernice. Segue la fase di reticolazione della vernice "cataforetica" all'interno di forni ad aria calda (temperatura di 180° C).

I solventi provenienti dal forno di polimerizzazione della vernice sono convogliati ad un postcombustore ed ivi combusti. I fumi generati sono convogliati ad uno scambiatore di calore per recuperare il calore di combustione e ridurre il consumo di gas del bruciatore del forno di polimerizzazione.

La Verniciatura bianco: avviene mediante applicazione elettrostatica di prodotti vernicianti in polvere sui mobili già ricoperti con lo strato di fondo (cataforesi). L'impianto è costituito da tre linee distinte in cui sono presenti altrettante cabine chiuse. Segue la fase di polimerizzazione della vernice nei forni di polimerizzazione ad una temperatura di 170°C.

Verniciatura colorata: il processo avviene sempre successivamente all'applicazione della prima mano di fondo (cataforesi), la linea produttiva è composta da due sezioni principali: la prima serve per l'applicazione della polvere verniciante, la seconda per lo strato protettivo (il trasparente). Ciascuna delle due sezioni è costituita da una cabina di applicazione della polvere, da un forno per la polimerizzazione della vernice con temperatura di 170° e una postazione per il controllo visivo della qualità del "verniciato".

Le emissioni nel processo di verniciatura si originano dalla cataforesi, dai forni di polimerizzazione, e dai bruciatori alimentati a metano.

I reflui originati nella fase di lavaggio delle apparecchiature con acqua demineralizzata alla fine del processo di cataforesi, sono convogliati assieme ai reflui del pretrattamento al depuratore.

Area lavorazione cesto

La costruzione del cesto della lavabiancheria avviene per assemblaggio delle singole parti che lo compongono, l'involucro e le flange prodotte nell'area stampaggio vengono uniti alla crociera in alluminio, proveniente da un fornitore esterno. Gli impianti di quest'area sono tutti automatici.

Area produzione componenti in carboran

Il carboran e il carborec (marchi registrati di proprietà ELECTROLUX) sono polimeri, prodotti in stabilimento, e costituiti dalla miscelazione di polipropilene, carbonato di calcio e additivi vari. Essi vengono utilizzati per produrre, tramite presse ad iniezione di diversa grammatura, alcuni particolari del gruppo lavante: la vasca, il basamento e la fascia supporto motore.

Nelle aree di produzione e stampaggio del carboran e del carborec sono presenti impianti di captazione delle emissioni delle presse e delle trafile.

Area assemblaggio assieme gruppo lavante

Linea di assemblaggio: In questa fase si eseguono le operazioni di montaggio automatico e di montaggio manuale dei componenti precedentemente prodotti quali: gusci posteriori\anteriori vasca, assieme cesto e altri componenti prodotti\forniti da fornitori esterni.

In alcune linee di assemblaggio è presente la lavorazione di saldatura dei due gusci vasca (anteriore\posteriore) con tecnologia di fusione a "lama calda". Nella lavorazione si originano emissioni che sono captate e convogliate in atmosfera.

Per i nuovi modelli di prodotto, è prevista la saldatura dei due gusci vasca (anteriore\posteriore) con tecnologia a vibrazione che non generano alcuna emissione in atmosfera.

È inoltre presente uno specifico processo di assemblaggio dell'assieme "condotto", che comprende fasi di assemblaggio manuali, in automatico e la sigillatura dei due particolari mediante l'applicazione di colla siliconica. A monte e a valle di questa lavorazione sono presenti anche attività di montaggio della componentistica. Tutti i componenti necessari all'assieme sono di produzione e fornitura esterna.

Linee di montaggio finale

Le 5 linee di montaggio finale sono composte da un handling automatico per il trasferimento dell'apparecchiatura da una stazione di lavoro alla successiva. L'esecuzione delle lavorazioni di assemblaggio avviene sia in modalità manuale che automatica.

Il processo inizia con il rifornimento automatico del mobile precedentemente verniciato, seguono postazioni dove avvengono le varie fasi di montaggio. Quando nell'apparecchiatura la componentistica è quasi completamente assemblata viene eseguito in modalità automatica il collaudo funzionale (100% delle apparecchiature). Successivamente, sempre in automatico, sulle apparecchiature sono eseguiti i test di sicurezza elettrica\funzionale.

Nel collaudo funzionale delle lavatrici è utilizzata unicamente acqua che viene recapitata allo scarico A, previo passaggio nelle vasche di disoleazione.

Area imballaggio

Le apparecchiature assemblate e collaudate, arrivate e fine linea di assemblaggio, vengono inviate all'area imballo per il confezionamento con polistirolo\cartone\polietilene. L'imballaggio è eseguito sia manualmente e in parte in automatico con l'avvolgimento di film in polietilene termoretraibile.

Dopo l'imballaggio le apparecchiature sono inviate mediante sistemi automatici di trasporto e "sorting" al "Magazzino Prodotto Finito" in attesa di raggiungere l'utenza finale tramite i diversi canali distributivi/commerciali.

Area preparazione documenti cartacei\complementari\kits\spare parts\linea recuperi

Nell'area di preparazione della documentazione cartacea (garanzia, libretto d'istruzione, accessori la stessa viene preparata per essere inserita a corredo di ogni apparecchiatura. I documenti specifici per ogni lotto produttivo e per ogni singola apparecchiatura, dall'area preparazione documenti sono inviati alle linee di montaggio e inseriti all'interno del cesto dell'apparecchiatura durante le varie fasi sulle linee di montaggio.

Nell'area è presente l'attività di saldatura del gruppo lavante in carboran con relativo punto di captazione ed emissione.

E' infine presente un'area di preparazione di semilavorati di ricambi\kits da inviare al magazzino ricambi.

Spedizione prodotto finito

Il prodotto finito una volta imballato viene trasferito mediante rulliere al magazzino Electrolux Logistic S.p.A. per la spedizione mediante camion o rete ferroviaria.

Manutenzione

Nell'area manutenzione sono effettuate le manutenzioni di stampi, attrezzature, dispositivi vari. La manutenzione prevede l'utilizzo di macchine utensili tipiche delle officine ed attrezzature manuali e elettriche.

Le emissioni delle macchine utensili il cui utilizzo è occasionale sono captate e convogliate in atmosfera attraverso un punto di emissione.

Laboratorio qualità processo/prodotto

Sulle apparecchiature prototipo, il laboratorio esegue le prove funzionali per testare la qualità e durata dei componenti nel tempo.

Laboratorio IA

I prodotti finiti sono sottoposti a test di verifica del periodo di vita a lungo termine. In particolare le lavatrici vengono caricate con i detersivi solidi e liquidi, panni e fatte funzionare per periodi definiti al fine di verificare l'affidabilità e le prestazioni secondo specifiche definite.

I reflui delle lavatrici sono convogliati all'impianto di depurazione delle acque.

Laboratorio qualità fornitori

Nel reparto qualità fornitori verificano i componenti in arrivo dai fornitori e controllano i requisiti del materiale come da specifica.

ENERGIA

Le fonti energetiche utilizzate dall'azienda sono:

- Energia elettrica;
- Gas Metano di rete e/o GNL

Parte dell'energia elettrica utilizzata viene prodotta direttamente all'interno dell'azienda mediante degli impianti fotovoltaici installati sulle coperture e a terra aventi le seguenti caratteristiche:

- FV-44: impianto collocato a terra da 44 kWp.

- FV-500: impianto installato sulle coperture a shed da 499,605 kWp.

L'energia termica impiegata nei processi produttivi e per il riscaldamento dei luoghi di lavoro è prodotta prevalentemente nella centrale termica in cui sono presenti n.5 caldaie adibite alla produzione di calore e vapore come di seguito descritte:

Denominazione	Fluido termovettore	Combustibile	Potenzialità [MWt]	PTN
Caldaia G1	Vapore	Metano	6,396	
Caldaia G2 (GN28)	Acqua surriscaldata	Metano	15,274	
Caldaia G4	Olio diatermico	Metano	13,956	
Caldaia G5	Vapore	Metano	6,396	
Caldaia G6	Vapore	Metano	6,396	
Totale			48,418	

Nell'area verniciatura sono inoltre presenti generatori di calore utilizzati per il riscaldamento dei forni di polimerizzazione delle vernici applicate ai mobili lavabiancheria e lavasciuga.

Di seguito la tabella riepilogativa con indicata la potenzialità dei bruciatori.

Bruciatore	MWt
Cabina verniciatura a polveri #1	0,525
Cabina verniciatura a polveri #2	0,525
Cabina verniciatura a polveri #3	0,525
Cabina verniciatura a polveri Colorato	0,480
Cabina verniciatura a polveri Trasparente	0,480
Cataforesi - B	0,525
totale	3,060

Sono inoltre presenti un Post-combustore avente PTN pari a 800 kW e un Cogeneratore CHP avente PTN pari a 720 kW per una potenza elettrica pari a 320 kW e un recupero termico di 470 kWt.

Nell'area imballo sono infine presenti n.4 attrezzature di applicazione del film in polietilene termoretraibile, ciascuna provvista di bruciatore per il riscaldamento del film termoplastico avente PTN pari a 320 kW per un totale di 1.280 kW.

EMISSIONI ATMOSFERA

Presso lo stabilimento sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione:

punto di emissione	Impianto di provenienza	Abbattimento	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)
E334	Caldaia G1 PTN 6,396 MW	/	3620	6

E336	Caldaia G2 (GN28) PTN 15,274MW	/	6710	6
E211	Caldaia G4 PTN 13,956 MW	/	15900	6
E337	Caldaia G5 PTN 6,396 MW	/	5300	6
E631	Caldaia G6 PTN 6,396 MW	/	2500	6
E594,	Tunnel Sgrassaggio pretrattamento fosfatazione	/	3000	15
E595	Tunnel Sgrassaggio pretrattamento fosfatazione	/	3000	15
E594b	Tunnel Sgrassaggio pretrattamento fosfatazione	/	3000	15
E595b	Tunnel Sgrassaggio pretrattamento fosfatazione	/	3000	15
E604	forno polimerizzazione ESTA1	/	3000	15
E605	Bruciatore forno polimerizzazione ESTA1 (PTN 525 kW)	/	620	15
E614	forno polimerizzazione ESTA2	/	3000	15
E615	Bruciatore forno polimerizzazione ESTA2 (PTN 525 kW)	/	750	15
E627	forno polimerizzazione ESTA3	/	2500	15
E628	Bruciatore forno polimerizzazione ESTA3 (PTN 525 kW)	/	710	15
E632	forno polimerizzazione linea verniciatura colorato sx	/	1500	15
E633	forno polimerizzazione linea verniciatura colorato dx	/	1500	15
E634	Bruciatore forno polimerizzazione linea verniciatura colorato (PTN 480kW)	/	400	15
E635	Bruciatore forno polimerizzazione linea verniciatura colorato (PTN 480kW)	/	500	15
E650	Tunnel verniciatura cataforetica	/	8500	15
E651	Tunnel verniciatura cataforetica	/	4700	15
E652	Postcombustore reparto verniciatura PTN 800kW	ossidatore catalitico	5800	15
E653	Bruciatore tunnel cataforesi- B (PTN 525kW)	/	590	15
E655	Tunnel verniciatura cataforetica	/	3100	15
E656	Forno polimerizzazione cataforesi	/	8000	15
E657	Velo d'aria cataforesi	/	7500	15
E700	Termosaldatura a lama calda	Filtro pannello CFM ^a	8500	15
E703	Termosaldatura a lama calda	Filtro pannello CFM ^a	8500	15
E705	Termosaldatura a lama calda	Filtro pannello CFM ^a	8500	15
E707	Termosaldatura a lama calda	Filtro ^a	8500	15

		pannello CFM		
E800	Pressa Stampaggio carboran		20000	15
E825	Pressa stampaggio carboran	Filtro celle poliestere	15400	15
E820	Degasaggio trafile carboran	Filtro e ciclone	8000	15
E821	Aspirazioni trafile PP CaCO ₃	Filtro cartucce	19000	15
E822	Aspirazioni trafile CaCO ₃	Filtro cartucce	5000	15
E814 E815 E816 E817	Sfiati silos polipropilene	Filtro a cartucce		
E818 E819	Sfiati silos carbonato di calcio	Filtro a cartucce		
E901	Sfiato silos stoccaggio calce depuratore DAS	Filtro a cartucce		

I punti di emissione E334, E336, E211, E337, E631 rientrano nella definizione di medi impianti di combustione di cui alla lettera gg) bis dell'art 269 del D.lgs 152/06.

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

punto di emissione	Impianto di provenienza	Impianto non soggetto ad autorizzazione ai sensi
E386	Macchine utensili OMOD	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera jj) (individuazione prototipi officina modelli)
E476	Macchine affilatrici	
E410	Banchi lavoro OMOD	
E411	Macchine utensili OMOD	
E413	Stampa 3D	
E400	Impianto ricarica gas refrigerante R290	non rientrante nella definizione di "emissione" Art. 268 comma 1 lettera b), (in condizioni ordinarie sfiato aria ambiente) Art. 272 comma 5 (in condizioni di emergenza sfiato propano)
E406	Cabina Lavaggio	non rientrante nella definizione di "emissione" Art. 268 comma 1 lettera b), (vapore acqueo)
E406b	Scarico idropulitrice alimentata a gasolio 7.2kw	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera bb)
E420	Cappa aspirazione laboratorio compliance	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera jj) (laboratori analisi e ricerca)
E421	Cappa aspirazione prove laboratorio compliance	
E422	Cappa aspirazione laboratorio Cx care	
E830	Cappa laboratorio LC	
E840	Cappa laboratorio AL	
E850	Cappa laboratorio nebbia salina	
E860	Aspirazione laboratorio fire room	

E861	Cappa laboratorio prove product safety	
LAB 1	Cappa aspirazione laboratorio chemicals	
LAB 2	aspirazione armadi laboratorio chemicals	
LAB 3	Cappa aspirazione laboratorio enviromental	
LAB 4	Cappa aspirazione laboratorio materiali	
LAB 5	Cappa aspirazione laboratorio materiali	
LAB 6	Cappa aspirazione laboratorio biologico	
LAB 7	Cappa aspirazione laboratorio plastic process	
LAB 8	Cappa aspirazione laboratorio plastic process	
E666	Cogeneratore a metano (PTN 720kW)	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera gg)
E667	Pompa a vuoto	non rientrante nella definizione di "emissione" Art. 268 comma 1 lettera b), (sfiato pompa a vuoto)
E801	Gruppo elettrogeno di emergenza Ex centrale vernici MADI 3 (PTN 84kW)	Art. 272 comma 5 (impianti di emergenza) Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera bb)
E802	Gruppo elettrogeno di emergenza Ex centrale vernici MADI 3 X DIGEN (PTN 44kW)	
E804	Gruppo elettrogeno di emergenza Uffici portineria nord (PTN 95 kW)	
E805	Gruppo elettrogeno di emergenza Sottostazione (PTN 25 kW)	
E806	Gruppo elettrogeno di emergenza Luci emergenza (PTN 25kW)	
E807	Gruppo elettrogeno di emergenza Uffici asse attrezzato (PTN 31kW)	
E808	Gruppo elettrogeno di emergenza Emergenze (PTN 132 kW)	
E811	Motopompa antincendio 1 (PTN 224 kW)	
E812	Gruppo elettrogeno di emergenza CT (PTN 138 kW)	
E813	Gruppo elettrogeno di emergenza Verniciatura (PTN 261 kW)	
E823	Motopompa antincendio 2 (PTN 224 kW)	
E824	Gruppo elettrogeno di emergenza magazzino ricambi (PTN 25 kW)	

SCARICHI IDRICI

Lo stabilimento è dotato di un impianto di depurazione DAS di tipo chimico-fisico suddiviso in 4 stadi in cui vengono trattati i reflui provenienti da: processi di fosfosgrassaggio, processo di cataforesi, cabina lavaggio stampi ed attrezzature, bacini deposito degli sfridi metallici, percolato scarica, laboratori di progettazione e laboratori di controllo qualità.

Nel comprensorio sono presenti i seguenti scarichi idrici:

Scarico	Provenienza reflui	Sistema di trattamento		
A	Acque di raffreddamento	Condensagrassi/Imhoff o fossa settica	Vasca disoleatrici + cuscinetti oleoassorbenti	Canale Brentella
	Acque meteoriche di dilavamento (tetti e viali)			
	Acque reflue assimilate alle domestiche			
B	Reflui pretrattamento e cataforesi	Impianto depurazione acque di scarico DAS	Vasca disoleatrici + cuscinetti oleoassorbenti	Canale Brentella
	Reflui Montaggio (prove lavabiancheria);			
	Acque Lavaggio stampi e carrelli			
	Dilavamento Area deposito sfridi metallici			
	Percolato scarica			
	Reflui laboratori			
	Condensa compressori			
	Acque di climatizzazione			
	Acque reflue (raffreddamento) della società Rosa Plast srl (ex Rosa Service spa)			
	Meteoriche di dilavamento (tetti e piazzali)			
	Condensagrassi/Imhoff o fossa settica			
D	Mensa aziendale,	Condensagrassi		Pubblica fognatura
	Servizi igienici parte nord del sito			
MADI 3	Servizi igienici sala conferenze e Innovation Factory	Condensagrassi/Imhoff		Suolo

Le acque reflue della società Rosa Plast S.r.l. (derivanti da raffreddamento processi di stampaggio plastica in circuito chiuso, dilavamento meteorico tetti e piazzali, acque reflue da servizi igienici pretrattate) sono campionabili mediante due pozzetti presenti all'interno del sito della Rosa Plast S.r.l., prima dell'immissione delle acque di raffreddamento nella rete fognaria di Electrolux Italia S.p.A..

E' presente un bacino di laminazione (capacità 10.877 mc), in area di proprietà posta circa 30 m a valle della S.S. n. 13, per risolvere il problema delle esondazioni della zona Sud dell'insediamento industriale, non essendo possibile recapitare nel "Canale Brentella" tali acque meteoriche di piena.

Il bacino di laminazione viene svuotato tramite una pompa (portata 190-200 L/s) e l'acqua viene reimpressa nella rete fognaria interna che va allo scarico B.

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Porcia ha approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA).

Dalla valutazione di impatto acustico d.d. 9/10/2023 si evince il rispetto dei limiti imposti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA).

SOSTANZE PERICOLOSE

Si prende atto che l'azienda utilizza nei propri cicli produttivi anche sostanze di cui all'art. 271, comma 7-bis, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (sostanze classificate come cancerogene, tossiche per la riproduzione, mutagene - H340, H350, H360 - e sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata) così come individuate nella relazione trasmessa dalla Società e presente agli atti;

RIFIUTI

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

DISCARICA

Adiacente allo stabilimento è inoltre presente l'attività tecnicamente connessa, relativa alla gestione di una discarica per il rifiuto non pericoloso derivante dal processo di depurazione delle acque di scarico. Tale discarica, situata in via Brentella a Porcia è catastalmente censita al Foglio n. 2, Particelle n. 8, 236 e 237 del Comune di Porcia. La superficie complessiva della discarica è pari a 26.350 m2.

La capacità totale disponibile ed autorizzata per il deposito dei fanghi è di 30.000 m3, con una capacità residua stimata a ottobre 2023 in circa 7.000 m3 pari a circa 4.500 tonnellate.

Essendo la capacità totale della discarica inferiore a 25000 Mg, ed essendo i conferimenti inferiori a 10 Mg/gg la gestione di tale discarica non rientra nella categoria IPPC 5.4.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore dichiara che l'installazione non rientra nelle casistiche che richiedono l'applicazione del D.L.105/2015.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI/EN ISO14001:2015 per "Production of washing machines and washer/dryers by steel and plastic forming, painting and assembly. Warehouse spare parts." –certificato n. 137251-2013-AE-SWE-SWEDAC rinnovato il 27 agosto 2022 con scadenza 26 agosto 2025.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

La verifica di assoggettabilità d.d. 30/5/2023, eseguita conformemente alla Linea Guida ARPA FVG LG 25.01, trasmessa con l'istanza ha prodotto esito negativo e pertanto Il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.

MONITORAGGIO EX ART. 29-SEXIES, COMMA 6-BIS DEL D.LGS. 152/2006

Il gestore ha presentato la relazione prevista dalle pertinenti Linee Guida redatte da ARPA FVG. Si ritiene sufficiente effettuare i controlli indiretti previsti dal Piano di Monitoraggio e controllo in luogo dei campionamenti di suolo e acque sotterranee.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dal BREF 08.2006 "Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics"

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	Environmental management		
1.1.1	<p>BAT is to implement and adhere to an Environmental Management System (EMS) that incorporates, as appropriate to individual circumstances, the following features: (see Section 4.1.1):</p> <ul style="list-style-type: none"> • definition of an environmental policy for the installation by senior management (the commitment of the senior management is regarded as a precondition for a successful application of other features of the EMS) • planning and establishing the necessary procedures • implementation of the procedures, paying particular attention to: <ul style="list-style-type: none"> o structure and responsibility o training, awareness and competence o communication o employee involvement o documentation o efficient process controls o maintenance programmes o emergency preparedness and response o safeguarding compliance with environmental legislation • checking performance and taking corrective action, paying particular attention to: <ul style="list-style-type: none"> o monitoring and measurement (see also the Reference document on Monitoring of Emissions) o corrective and preventive action o maintenance of records o independent (where practicable) internal auditing in order to determine whether or not the environmental management system conforms to planned arrangements and has been properly implemented and maintained • review by senior management. <p>Three further features, which can complement the above stepwise, are considered as supporting measures. However, their absence is generally not inconsistent with BAT. These three additional steps are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • having the management system and audit procedure examined and validated by an accredited certification body or an external EMS verifier • preparation and publication (and possibly external validation) of a regular environmental statement describing all the significant environmental aspects of the installation, allowing for year-by-year comparison against environmental objectives and targets as well as with sector benchmarks as appropriate • implementation and adherence to an internationally accepted voluntary system such as EMAS and EN ISO 14001:1996. This voluntary step could give higher credibility to the EMS. In particular EMAS, which embodies all the above-mentioned features, gives higher credibility. However, non-standardised systems can in principle be equally effective provided that they are properly designed and implemented. <p>Specifically for this industry sector, it is also important to consider the following potential features of the EMS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • the environmental impact from the operation and eventual decommissioning of the unit at the stage of designing a new plant • the development and use of cleaner technologies • where practicable, the application of sector benchmarking on a regular basis, including energy efficiency and energy saving, water efficiency and water saving, raw material use and choice of input materials, emissions to air, discharges to water, and generation of waste. 	Applicata	<p>Dal 07/11/1997 lo stabilimento ha ottenuto la certificazione ISO 14001. L'ultimo certificato ISO 14001:2015 del 27.08.2022, scade il 26.08.2025. Ente di certificazione DNV</p>

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	Housekeeping and maintenance		
1.1.2	It is BAT to implement a housekeeping and maintenance programme, which will include training and the preventative actions workers need to take to minimise specific environmental risks see [Sections 4.1.1(c) and 4.1.1.1 BREF]	Applicata	Applicato tramite Sistema di Gestione Ambientale e tramite database per gestione programma manutenzione
	Minimising the effects of reworking		
1.1.3	require regular re-evaluation of process specifications and quality control jointly by the customer and the operator (see Section 4.1.2). This can be done by: <ul style="list-style-type: none"> • ensuring specifications are: <ul style="list-style-type: none"> o correct and up to date o compatible with legislation o applicable o attainable o measurable appropriately to achieve customer's performance requirements • both customer and operator discussing any changes proposed in each other's processes and systems prior to implementation • training operators in the use of the system • ensuring customers are aware of the limitations of the process and the attributes of the surface treatment achieved. 	Applicata	Il Gruppo Electrolux persegue principi di sostenibilità ambientale con obiettivi specifici a scadenze determinate Applicato tramite Sistema di Gestione Ambientale
	Benchmarking the installation		
1.1.4	It is BAT to establish benchmarks (or reference values) that enable the installation's performance to be monitored on an ongoing basis and also against external benchmarks (see Section 4.1.3). Benchmarks for individual activities are given in this chapter where data exists. Essential areas for benchmarking are: <ul style="list-style-type: none"> • energy usage • water usage • raw material usage. Record and monitor usage of all utility inputs by type: electricity, gas, LPG and other fuels, and water, irrespective of source and cost per unit, see Sections 4.1.1(j) and 4.1.3. The detail and period of recording, whether hourly, by shift, by week, by square metre throughput or other measure etc. will be according to the size of the process and the relative importance of the measure. It is BAT to continuously optimise the use of inputs (raw materials and utilities) against benchmarks. A system to action the data will include: <ul style="list-style-type: none"> • identifying a person or persons responsible for evaluating and taking action on the data • action being taken to inform those responsible for plant performance, including alerting operators, rapidly and effectively, to variations from normal performance • other investigations to ascertain why performance has varied or is out of line with external benchmarks. 	Applicata	Il Gruppo Electrolux persegue principi di sostenibilità ambientale con obiettivi specifici a scadenze determinate Lo stabilimento è certificato ISO 50001:2018

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	Process line optimisation and control		
1.1.5	<p>It is BAT to optimise individual activities and process lines by calculating the theoretical inputs and outputs for selected improvement options and comparing with those actually achieved see Section 4.1.4.</p> <p>Information from benchmarking, industry data, advice in this document and other sources can be used. Calculations can be performed manually, although this is easier with software.</p> <p>For automatic lines, it is BAT to use real time process control and optimisation, see Section 4.1.5.</p>	Applicata	<p>I sistemi di gestione aziendale (EMS Electrolux Manufacturing System) tengono sotto controllo tutti i parametri di produzione, al fine di ottimizzare i processi</p>
	Installation design, construction and operation		
1.2	<p>Process lines in this sector have commonality with the storage of chemicals, and the reference document on BAT for Storage contains relevant techniques [23, EIPPCB, 2002]. It is BAT is to design, construct and operate an installation to prevent pollution by the identification of hazards and pathways, simple ranking of hazard potential and implementing a three-step plan of actions for pollution prevention (see Section 4.2.1):</p> <p>Step 1:</p> <ul style="list-style-type: none"> • allow sufficient plant dimensions • contain areas identified as being at risk from any chemical spillage by using appropriate materials to provide impervious barriers • ensure the stability of the process lines and components (including temporary and infrequently used equipment). <p>Step 2:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ensure storage tanks used for risk materials are protected by using construction techniques such as double skinned tanks or by situating them within contained areas • ensure operating tanks in process lines are within a contained area • where solutions are pumped between tanks, ensure the receiving tanks are of sufficient size for the quantity to be pumped • ensure there is either a leak identification system or contained areas are regularly checked as part of the maintenance programme. <p>Step 3:</p> <ul style="list-style-type: none"> • regular inspection and test programmes • emergency plans for potential accidents, which will include: <ul style="list-style-type: none"> o site major incident plans (appropriate to size and location of the site) o emergency procedures for chemical and oil spillages o containment facility inspections o waste management guidelines for dealing with waste arising from spillage control o identification of suitable equipment and regularly ensuring it is available and in good working order o ensure staff are environmentally aware and trained to deal with spillages and accidents o identification of the roles and responsibilities of persons 	Applicata	<p>Applicato tramite Sistema di Gestione Ambientale</p> <p>E' stata redatta la Relazione per la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento Il documento di Relazione di riferimento</p>

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	involved.		
	Storage of chemicals and workpieces/substrates		
1.2.1	<p>In addition to the general issues in the reference document on Storage [23, EIPPCB, 2002], the following issues have been identified as specific BAT for this sector (see Section 4.2.2):</p> <ul style="list-style-type: none"> • avoid generating free cyanide gas by storing acids and cyanides separately • store acids and alkalis separately • reduce the risk of fires by storing flammable chemicals and oxidising agents separately • reduce the risk of fire by storing any chemicals which are spontaneously combustible when damp, in dry conditions and separately to oxidising agents. Mark the storage area of these chemicals to avoid the use of water in fire-fighting • avoid the contamination of soil and water environments from spillages and leakages of chemicals • avoid or prevent the corrosion of storage vessels, pipework, delivery systems and control systems by corrosive chemicals and fumes from their handling. 	Applicata	<p>Applicato tramite Sistema di gestione ambientale. Lo stabilimento è dotato di Sistema di gestione sicurezza antincendio.</p>
	<p>To minimise additional processing, it is BAT to prevent degradation of metal workpieces/substrates in storage (see Section 4.3.1) by one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • shortening storage time • controlling the corrosivity of the storage atmosphere by controlling the humidity, temperature and composition • using either a corrosion preventing coating or corrosion preventing packaging. 	Non pertinente	NON PERTINENTE per quanto riguarda il gas cianuro
	Agitation of process solutions		
1.3	<p>It is BAT to agitate process solutions to ensure a movement of fresh solution over the work faces (see Section 4.3.4). This may be achieved by one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • hydraulic turbulence • mechanical agitation of the workpieces • low pressure air agitation systems in: <ul style="list-style-type: none"> o solutions where the air assists cooling by evaporation particularly when used with materials recovery (but see Section 5.1.4.3) o anodising o other processes requiring high turbulence to achieve high quality o solutions requiring oxidation of additives o where it is necessary to remove reactive gases (such as hydrogen). <p>It is not BAT to use low pressure air agitation with:</p> <ul style="list-style-type: none"> • heated solutions where the cooling effect from the evaporation increases the energy demand • cyanide solutions as it increases carbonate formation • solutions containing substances of concern where it increases the emissions to air (see Section 5.1.10). <p>It is not BAT to use high pressure air agitation because of the high energy consumption.</p>	Non pertinente	Non sono presenti le sostanze ed i processi citati
	Generic BAT		
	Utility inputs – energy and water		
1.4	It is BAT to benchmark utilities (see Section 5.1.1.4). BAT	Applicata	Si vedano i

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	for water usage materials efficiency are described in detail in Section 5.1.5 and 5.1.6.		punti 5.1.5 e 5.1.6
	Electricity – high voltage and large current demands		
1.4.1	<p>Measures to manage high voltages and high current demands are described in Section 4.4.1. It is BAT to reduce electricity consumption by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise reactive energy losses for all three phase supplies by testing at annual intervals to ensure that cos I between the voltage and the current peaks lies permanently above 0.95 • reduce the voltage drop between conductors and connectors by minimising the distance between the rectifiers and anodes (and conductor rolls in coil coating). The installation of the rectifiers in direct proximity of the anodes is not always realisable or may subject the rectifiers to sever corrosion and/or maintenance. Alternatively, bus bars with larger cross-sectional area can be used • keep the bus bars short, with sufficient cross-sectional area, and keep cool, using water cooling where air cooling is insufficient • use individual anode feeding by bus bar with controls to optimise current setting • regularly maintain rectifiers and contacts (bus bars) in the electrical system • install modern electronically-controlled rectifiers with a better conversion factor than older types • increase of conductivity of process solutions through additives and by maintenance of solutions (this must be in be optimised with Sections 5.1.5.3, 5.1.5.3.1 and 5.1.6.1) • use modified wave forms (e.g. pulse, reverse) to improve metal deposits, where the technology exists. 	Non pertinente	Non ci sono processi galvanici
	Heating		
1.4.2	Different heating techniques are described in Section 4.4.2. When using electric immersion heaters or direct heating applied to a tank, it is BAT to prevent fires by monitoring the tank manually or automatically to ensure it does not dry out.	Applicata	Si veda sezione 4.4.2
	Reduction of heating losses		
1.4.3	<p>It is BAT to reduce heating losses by (see Section 4.4.3):</p> <ul style="list-style-type: none"> • seeking opportunities for heat recovery • reducing the amount of air extracted across the heated solutions by one of the techniques described in Sections 4.4.3 and 4.18.3 • optimising the process solution composition and working temperature range. Monitor temperature of processes and control within these optimised process ranges, see Sections 4.1.1, 4.1.3 and 4.4.3. • insulating heated solution tanks by one or more of the following techniques: <ul style="list-style-type: none"> o using double skinned tanks o using pre-insulated tanks o applying insulation 	Applicata	Applicato tramite il Sistema ISO 50001:2018

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	<ul style="list-style-type: none"> • insulating the surface of heated tanks by using floating insulation sections such as spheres or hexagonals. Exceptions are where: <ul style="list-style-type: none"> o workpieces on racks are small, light and may be displaced by the insulation o workpieces are sufficiently large to trap the insulation sections (such as vehicle bodies) o the insulation sections can mask or otherwise interfere with the treatment in the tank. <p>It is not BAT to use air agitation with heated process solutions where the evaporation caused increases the energy demand (see Section 5.1.3).</p>		
	Cooling		
1.4.4	<p>Cooling is described in Section 4.4.4. It is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • prevent over-cooling by optimising the process solution composition and working temperature range. Monitor temperature of processes and control within these optimized process ranges, see Sections 4.1.1 and 4.1.3 • use closed refrigerated cooling system, for new or replacement cooling systems • remove excess energy from process solutions by evaporation (see Section 4.7.11.2) where: <ul style="list-style-type: none"> o there is a need to reduce the solution volume for make-up chemicals o evaporation can be combined with cascade and/or reduced water rinsing systems to minimise water and materials discharges from the process (see Sections 5.1.5.4 and 5.1.6). • install an evaporator system in preference to a cooling system where the energy balance calculation shows a lower energy requirement for forced evaporation than for additional cooling and the solution chemistry is stable, (see Section 4.7.11.3). <p>It is BAT to design, locate and maintain open cooling systems to prevent the formation and transmission of legionella (see Section 4.4.4.1)</p> <p>It is not BAT to use once-through water cooling systems except where local water resources allow or where the water can be re-used (see Section 4.4.4.1).</p>	Applicata	<p>Applicato tramite il Sistema ISO 50001:2018</p> <p>Per prevenire la legionella sono previste analisi periodiche delle soluzioni e la disinfezione con prodotti specifici</p>
	Waste minimisation of water and materials		
1.5	<p>In this sector, most raw material losses occur in waste waters, therefore the minimisation of losses of water and raw materials are considered together in the following sections.</p>	Applicata	<p>Tramite il Sistema di gestione aziendale (EMS Electrolux Manufacturing System)</p>
	Water minimisation in-process		
1.5.1	<p>It is BAT to minimise water usage by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoring all points of water and materials usage in an installation, record the information on a regular basis, according to the usage and the control information 	Applicata	

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	<p>required (see Section 4.4.5.2). The information is used for benchmarking and the environmental management system, see Section 5.1.1.4.</p> <ul style="list-style-type: none"> • recovering water from rinsing solutions by one of the techniques described in Sections 4.4.5.1, 4.7.8, 4.7.12 and referred to in Section 4.10 and re-use in a process suitable for the quality of the water recovered (see Section 5.1.5.1) • avoiding the need for rinsing between activities by using compatible chemicals in sequential activities (see Section 4.6.2). 		
	Drag-in reduction		
1.5.2	<p>It is BAT for new lines or upgrades to reduce drag-in of surplus water from prior rinsing by using an eco rinse (or pre-dip) tank, see Section 4.5. Build-up of particulates can be controlled to the required quality level by filtering.</p> <p>This also assists drag-out reduction, in conjunction with other drag-out and rinsing techniques, (see Section 4.7.4, 4.7.11, 4.7.12 and 5.1.5.3).</p> <p>Eco-rinse (pre-dip) cannot be used:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where problems are caused with subsequent processes (such as partial chemical preplating) • in carousel, coil coating or reel-to-reel lines • with etching or degreasing • in nickel lines because of increased quality problems • in anodising, as material is removed from the substrate (not added). 	Non pertinente	Non presente questa tipologia di processo
	Drag-out reduction		
1.5.3	<p>It is BAT to use one or more of the techniques described in this section and Sections 5.2.2, 5.2.3 and 5.2.4 to minimise the drag-out of materials from a process solution (see Section 4.6).</p> <p>The exceptions are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where this is not necessary because of the application of alternative BAT: <ul style="list-style-type: none"> o where sequential chemical systems are compatible (see Section 5.1.5.1) o after an eco-rinse (pre-dip, see Section 5.1.5.2) • where the reaction at the surface requires stopping by rapid dilution during: (These are the same exceptions to a reduction in the rinsing ratio given in Section 5.1.5.4) <ul style="list-style-type: none"> o hexavalent chromium passivation o etching, brightening and sealing of aluminium, magnesium and their alloys o zincate dipping o pickling o pre-dip when activating plastic o activating prior to chromium plating o colour lightening after alkali zinc • for draining time, where a delay causes de-activation of, or damage to, the surface between treatments, such as between nickel plating followed by chromium plating. 	Non pertinente	Non presente questa tipologia di processo
	Reduction of viscosity		

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
1.5.3.1	<p>It is BAT to reduce the viscosity by optimising the process solution properties (see Section 4.6.5):</p> <ul style="list-style-type: none"> • lowering the concentration of chemicals or using low concentration processes • adding wetting agents • ensuring the process chemicals do not exceed the recommended values • ensuring the temperature is optimised according to the process range and the conductivity required. 	Applicata	Tramite controlli processo
	Rinsing		
1.5.4	<p>It is BAT to reduce water consumption by using multiple rinsing (see Section 4.7.10). Eco-rinse (pre-dip, see Section 5.1.5.2) can be combined with other rinse stages to increase effectiveness of the multiple rinsing system, see Section 4.7.11. The reference value for water discharged from the process line using a combination of BAT to minimise water usage is 3 – 20 l/m²/rinse stage. Rinse stages and the calculation are described in Section 4.1.3.1. The value may be calculated to relate to other throughput factors (such as weight of metal deposited, weight of substrate throughput, etc) at individual installations. Values towards the lower end of the range can be achieved by both new and existing plants using techniques described in Section 4.7 and 4.10. Spray techniques (see Section 4.7.5) are important techniques to achieve the lower end of this range. PCB installations are generally above this range and may be in the order of 20 - 25 l/m²/rinse stage or higher. However, reductions in volume may be limited by high quality requirements. It is BAT to conserve process materials by returning the rinse-water from the first rinse to the process solution (see Section 5.1.6.3, as well as Section 5.1.6.1). Reductions in water discharge to the lower ends of these ranges may be limited for local environmental reasons by concentrations of:</p> <ul style="list-style-type: none"> • boron • fluoride • sulphate • chloride. <p>The cross-media effects of increased energy and chemicals used to treat these substances outweigh the benefits of decreasing the water discharge to the lower part of the range. The exceptions to this BAT to reduce water consumption are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • where the reaction at the surface requires stopping by rapid dilution: <ul style="list-style-type: none"> o hexavalent chromium passivation o etching, brightening and sealing of aluminium, magnesium and their alloys o zincate dipping o pickling o pre-dip when activating plastic o activating prior to chromium plating o colour lightening baths after alkali zinc • where there is a loss in quality caused by too much rinsing 	Applicata	Sostituzione del bagno di pregrassaggio settimanale

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																				
	Generic BAT																						
	(Note: this exclusion is not applicable to Section 5.1.5.3).																						
	Materials recovery and waste management																						
1.6	<p>BAT is:</p> <ul style="list-style-type: none"> • prevention • reduction • re-use, recycling and recovery. <p>Of these, the prevention and reduction of all material losses is the priority. The loss of both metals and nonmetallic components together can be prevented or significantly reduced by using BAT in the production processes (see the sections below and Sections 4.6 4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11 and 4.7.12).</p> <p>Metals in the sludge may be recovered off-site, see Section The TWG considered the material efficiencies given in Section 3.2.3, and derived levels given in Table 5.1 for some processes that are associated with a variety of techniques referred to in this Section 5.1.6.</p> <table border="1" data-bbox="325 815 938 1498"> <thead> <tr> <th data-bbox="325 815 632 880">Process</th> <th data-bbox="632 815 938 880">Materials use efficiency in process %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="325 880 632 1043">Zinc plating</td> <td data-bbox="632 880 938 1043">70 % with passivation (all processes) 80 % without (all processes) 95 % for coil coating</td> </tr> <tr> <td data-bbox="325 1043 632 1108">Electrolytic nickel plating (closed loop)</td> <td data-bbox="632 1043 938 1108">95 %</td> </tr> <tr> <td data-bbox="325 1108 632 1173">Electrolytic nickel plating (not closed loop)</td> <td data-bbox="632 1108 938 1173">80-85%</td> </tr> <tr> <td data-bbox="325 1173 632 1238">copper plating (cyanide process)</td> <td data-bbox="632 1173 938 1238">95%</td> </tr> <tr> <td data-bbox="325 1238 632 1303">Copper plating (not closed loop)</td> <td data-bbox="632 1238 938 1303">95%</td> </tr> <tr> <td data-bbox="325 1303 632 1368">Hexavalent chromium plating (closed loop)</td> <td data-bbox="632 1303 938 1368">95%</td> </tr> <tr> <td data-bbox="325 1368 632 1433">Hexavalent chromium plating (not closed loop)</td> <td data-bbox="632 1368 938 1433">80-90%</td> </tr> <tr> <td data-bbox="325 1433 632 1498">Precious metal plating</td> <td data-bbox="632 1433 938 1498">98%</td> </tr> <tr> <td data-bbox="325 1498 632 1532">Cadmium</td> <td data-bbox="632 1498 938 1532">99%</td> </tr> </tbody> </table> <p>Table 5.1: Levels for in-process materials efficiency</p>	Process	Materials use efficiency in process %	Zinc plating	70 % with passivation (all processes) 80 % without (all processes) 95 % for coil coating	Electrolytic nickel plating (closed loop)	95 %	Electrolytic nickel plating (not closed loop)	80-85%	copper plating (cyanide process)	95%	Copper plating (not closed loop)	95%	Hexavalent chromium plating (closed loop)	95%	Hexavalent chromium plating (not closed loop)	80-90%	Precious metal plating	98%	Cadmium	99%	Applicata	L'azienda ha come obiettivo il recupero totale dei rifiuti. I fanghi prodotti vengono inviati ad impianti di recupero e non di smaltimento. Stabilimento certificato Zero Landfill dal 2020
Process	Materials use efficiency in process %																						
Zinc plating	70 % with passivation (all processes) 80 % without (all processes) 95 % for coil coating																						
Electrolytic nickel plating (closed loop)	95 %																						
Electrolytic nickel plating (not closed loop)	80-85%																						
copper plating (cyanide process)	95%																						
Copper plating (not closed loop)	95%																						
Hexavalent chromium plating (closed loop)	95%																						
Hexavalent chromium plating (not closed loop)	80-90%																						
Precious metal plating	98%																						
Cadmium	99%																						
	Prevention and reduction																						
1.6.1	<p>It is BAT to prevent the loss of metals and other raw materials together, as both metal and nonmetallic components are retained. This is achieved by reducing and managing drag-out, described in Sections 4.6 and 5.1.5.3 and increasing drag-out recovery, as described in Section 4.7, 4.7.11 and referred to in Section 4.10, including ion exchange, membrane, evaporation and other techniques to both concentrate and re-use drag out and recycle rinse-waters.</p> <p>It is BAT to prevent the loss of materials through overdosing. This is achieved by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoring the concentration of process chemicals • recording and benchmarking usage (see Section 5.1.1.4) 	Applicata	Il laboratorio valuta costantemente le caratteristiche delle soluzioni per ottimizzarne la resa e l'efficacia, evitando sprechi																				

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	<ul style="list-style-type: none"> reporting deviations from benchmarks to the responsible person and making adjustments as required to keep the solution within optimum limit values. <p>This is most consistently achieved by using analytical control (usually as Statistical Process Control, SPC) and automated dosing (see Section 4.8.1).</p>		
	Re-use		
1.6.2	It is BAT to recover the metal as anode material using the techniques described in Section 4.12 and in combination with drag-out recovery (Section 4.7 and Sections 5.1.6.4 and 5.1.6.3). This can greatly assist with reducing water usage and recovery of water for further rinse stages.	Non pertinente	Non trattasi di processo galvanico
	Materials recovery and closing the loop		
1.6.3	<p>It is BAT to conserve process materials by returning the rinse-water from the first rinse to the process solution. This can be achieved by a combination of the techniques described in Sections 4.7, 4.7.8, 4.7.10, 4.7.11 and 4.7.12). Solution maintenance may be increased, although most modern systems require increased maintenance (often online). Suitable methods for controlling metals build up are discussed in Section 5.1.6.5, and other maintenance methods are given in Section 5.1.7.</p> <p>Where all the materials are returned with the rinsewater, a closed loop is achieved for this process within the process line (see Section 4.7.11). Closing the loop refers to one process chemistry within a process line, not to entire lines or installations.</p> <p>It is BAT to close the materials loop for:</p> <ul style="list-style-type: none"> hexavalent hard chromium cadmium. <p>Closing the loop for process chemicals can be achieved by applying a suitable combination of techniques such as: cascade rinsing, ion exchange, membrane techniques, evaporation (see Section 4.7.11)</p> <p>Closed loop is not zero discharge: there may be small discharges from the treatment processes applied to the process solution and process water circuits (such as from ion exchange regeneration). It may not be possible to keep the loop closed during maintenance periods.</p> <p>Wastes and exhaust gases/vapours will also be produced. There may also be discharges from other parts of the process line.</p> <p>Closing the loop achieves a high raw material utilisation rate and in particular can:</p> <ul style="list-style-type: none"> reduce the use (and therefore cost) of raw materials and water as a point-source treatment technique, achieve low emission limit values reduce the need for end-of-pipe waste water treatment (e.g. removing nickel from contact with effluent containing cyanide) reduce overall energy usage when used in conjunction with evaporation to replace cooling systems reduce the use of chemicals for treating the recovered materials that would otherwise be discharged in the waste water reduce the loss of conservative materials such as PFOS where used. 	Non pertinente	Non trattasi di processo galvanico

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	<p>Closing the loop has been successfully achieved on some substrates for:</p> <ul style="list-style-type: none"> • precious metals • cadmium • barrel nickel plating • copper, nickel and hexavalent chromium for decorative rack plating • hexavalent decorative chromium • hexavalent hard chromium • etching copper from PCBs. <p>Details are given in Section 4.7.11; for nickel (using reverse osmosis) see Section 4.7.11.5; and for chromium (using evaporation) see Section 4.7.11.6.</p>		
	Recycling and recovery		
1.6.4	<p>After applying techniques for the prevention and reduction of losses (see Section 5.1.6.4 above), it is BAT to (see Section 4.17.3):</p> <ul style="list-style-type: none"> • identify and segregate wastes and waste waters either at the process stage or during waste water treatment to facilitate the recovery or re-use • recover and/or recycle metals from waste waters as described in Section 4.12 and 4.15.7 • re-use materials externally, where the quality and quantity produced allow, such as using aluminium hydroxide suspension from aluminium surface treatments to precipitate phosphate from the final effluents at municipal waste water treatment plants • recover materials externally, such as phosphoric and chromic acids, spent etching solutions, etc. • recover metals externally. <p>The overall efficiency can be raised by external recycling. However, third party routes have not been validated by the TWG for their cross-media impacts or their own recovery efficiency.</p>	Non pertinente	Non trattasi di processo galvanico
	Other techniques to optimise raw material usage		
1.6.5	<p>Different electrode yields</p> <p>In electroplating, where the anode efficiency is higher than the cathode efficiency and the metal concentration is constantly increasing, it is BAT to control the metal concentration according to the electro chemistry (see Section 4.8.2) by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • external dissolution of the metal, with electroplating using inert anodes. Currently, the main application is for alkaline cyanide-free zinc plating • replacing some of the soluble anodes by membrane anodes with separate extra current circuit and control. Membrane anodes are breakable, and it may not be possible to use this technique in sub-contract plating, where the shapes and sizes of parts to be plated vary continuously (and may make contact with and break membranes) • using of insoluble anodes where the technique is proven 	Non pertinente	Non trattasi di processo galvanico
	General process solution maintenance		

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
1.7	<p>It is BAT to increase the process bath life as well as maintain output quality, particularly when operating systems near to, or at, the closing of the materials loop (see Section 5.1.6.3) by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • determining critical control parameters • maintaining them within established acceptable limits by the removal of contaminants. <p>Suitable processes are described in Sections 4.10 and 4.11.</p>	Applicata	<p>Il laboratorio valuta costantemente le caratteristiche delle soluzioni per ottimizzarne la resa e l'efficacia, evitando sprechi</p>
	Waste water emissions		
1.8	<p>An overview of techniques is discussed in Section 4.16. Specific BAT for waste water treatment and discharges are given below.</p>		
	Minimisation of flows and materials to be treated		
1.8.1	<p>It is BAT to minimise all water usage in all processes, however, there are local situations where the reduction of water usage may be limited by increasing concentration(s) of anions that are difficult to treat, see Section 5.1.5. It is BAT to eliminate or minimise the use and loss of materials, particularly priority substances, see Sections 4.6 and 4.7 (see also water and raw materials usage techniques to close the materials loop, Section 5.1.6.3). Substitutes for and/or control of certain hazardous substances is described in Section 5.2.5.</p>	Applicata	
	Testing, identification and separation of problematic flows		
1.8.2	<p>It is BAT when changing types or sources of chemical solutions and prior to their use in production to test for their impact on the existing (in-house) waste water treatment systems (as described in Section 4.16.1). If the test indicates a potential problem either:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reject the solution, or • change the waste water treatment system to deal with the problem. <p>It is BAT to identify, separate and treat flows that are known to be problematic when combined with other flows (see Section 4.16.1 and 4.16.2) such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> • oils and greases (see Section 4.16.3) • cyanide (see Section 4.16.4) • nitrite (see Section 4.16.5) • chromates (CrVI) (see Section 4.16.6) • complexing agents (Section 4.16.8) • cadmium (Note: while it is a Parcom Recommendation [12, PARCOM, 1992] to separate cadmium flows for treatment, it is BAT to operate cadmium processes in a closed loop, with no discharge to water, see Section 	Applicata	<p>Tramite Sistema di Gestione Ambientale</p>

N. BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	Generic BAT		
	5.1.6.3).		
	Discharging waste water		
1.8.3	<p>It is BAT to monitor and discharge waste water according to Section 4.16.13.</p> <p>The emission levels given in are Table 5.2 achieved in a sample of surface treatment installations. They are derived from Section 3.3.1 and from Table 3.20 and are indicative of what can be achieved using a combination of BAT using a combination of in-process techniques described in Sections 4.5 to 4.12 and Section 4.16as well as in the BREF on waste water and waste gas treatment/ management [87, EIPPCB,]. BAT for substituting less hazardous substances and processes are given in Section 5.2.5 and discussed in Section 4.9.</p> <p>For a specific installation, these concentration levels should be considered in conjunction with the loads emitted from the installation, the installation's technical specification, e.g. throughput, as well as other BAT, especially measures to reduce water consumption. In particular, it should be noted that measures to reduce the flow can reduce load, until a point where increased concentration of dissolved salts increases the solubility of some metals, such as zinc (see Sections 3.3.1 and 5.1.5.1).</p> <p>In Section 3.3.1 it can be seen that, while the low ends of these ranges may be regularly met in some installations, they may not be met with 100 % confidence for 100 % of normal operation.</p> <p>BAT may be optimised for one parameter, but this may not be optimal for other parameters (for example, flocculation and settlement of metals in waste water treatment cannot be optimised for individual metals). This means that the lowest values in the ranges may not be all be met at the same time. In site-specific or substancespecific cases, separate treatment(s) may be required.</p> <p>The BAT associated with emission values are expected for samples that are daily composites.</p> <p>Note that only relevant substances (i.e. those used and arising in the processes in the installation) apply to the individual installations.</p>		
	<p>Emission levels associated with some plants using a range of BAT</p> <p>These values are for daily composites unfiltered prior to analysis and taken after treatment and before any kind of dilution, such as by cooling water, other process waters or receiving waters</p>		

	All values Are mg/l	jig, barrel, small scale coil, automotive, PCB and other activities not large scale steel coil		Large scale steel coil coating			
		Discharges to public sewer (PS) Or surface Water (SW)	Additional determinands only applicable for surface water (SW) discharges	Tin or ECCS	Zn or Zn-Ni		
Ag	0,1-0,5					Non pertinente	Sostanza non presente nel ciclo produttivo
Al			1-10			Applicata	
Cd	0,1-0,2					Applicata	
CN free	0,01-0,2					Applicata	
Cr (VI)	0,1-2,0			0,0001-0,01		Applicata	
Cr total	0,2-2,0			0,03-1,0		Applicata	
Cu	0,1-2,0					Applicata	
F			10-20			Applicata	
Fe			0,1-5			Applicata	
Ni	0,2-2,0					Applicata	
Phosphate as P			0,5-10			Applicata	
Pb	0,05-0,5					Applicata	
Sn	0,2-2			0,03-1,0		Applicata	
Zn	0,2-2,0			0,02-0,2	0,2-2,2	Applicata	
COD			100-500	120-200		Applicata	
HC total			1-5			Applicata	Idrocarburi totali
VOX			0,1-0,5			Applicata	
Suspended solids			5-30	4-10 (surface waters only)		Applicata	

	Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations		
	Zero discharge techniques		
1.8.4	<p>Zero discharge can be achieved for a whole installation, based on a mixture of techniques and discussed in Section 4.16.12.</p> <p>Zero discharge is not BAT, as it generally involves high power consumption and can produce wastes that are difficult to dispose of. The combination of techniques required to achieve zero discharge are also high in capital and running costs. They are used in isolated cases for specific reasons.</p>	Non applicata	<p>Difficoltà processo e costo elevato</p> <p>Il riutilizzo dell'acqua trattata in uscita dall'impianto di depurazione non è possibile nei processi di pretrattamento e cataforesi perché richiedono standard di processo specifici per la qualità del prodotto. Ove possibile es. raffreddamenti nelle presso di stampaggio, si è optato per scelte tecnologiche che riduco il consumo della risorsa idrica alla fonte, ad esempio lo stampaggio della plastica nella nuova area 6 non genera scarichi idrici in quanto i sistemi di raffreddamento sono a circuito chiuso</p>
	Waste		
1.9	BAT for waste minimisation are given in Section 5.1.5 and for materials recovery and waste management in Section 5.1.6.	Applicata	
1.10	For VOC releases from the vapour degreasing equipment, e.g. trichloroethylene and methylene chloride, refer to the reference documents on surface treatment using solvents [90, EIPPCB,] and waste water and waste gas management/treatment in the chemical sector [87, EIPPCB,] as well as the Solvent Emissions Directive [97, EC, 1999]		

Table 5.3 lists substances and/or activities whose fugitive emissions may have local environmental impacts and the conditions when they need air extraction. In some cases, this is related to health and safety inside the workplace. Other processes may also require extraction, and individual process descriptions are given in Chapters 2 and 4. When extraction is applied, it is BAT use the techniques described in Section 4.18.3 to minimise the amount of air to be discharged.			
Type of solution or activity	Solutions needing extraction		
In all cases:			
Cyanide			Non pertinente processo non presente
Cadmium			Non pertinente processo non presente
Hexavalent chromium with one or more of following attributes:	<ul style="list-style-type: none"> • electroplating solutions • heated or self-heating • agitated with air 		Non pertinente processo non presente
Nickel solutions	When agitated with air		Non pertinente processo non presente
Ammonia	Solutions emitting ammonia, either where ammonia is a component or a breakdown product		Non pertinente processo non presente
Dust producing activities such as polishing and finishing			Non pertinente processo non presente
Using insoluble anodes	All: hydrogen and/or oxygen are formed with a risk of deflagration.		Non pertinente processo non presente
Acid solutions			
	Solutions not needing extraction	Solutions needing extraction	
Nitric acid processes with emissions of NOX		Processes for the surface treatment of metal which are likely to result in the release into the air of any acid-forming oxide of nitrogen include: <ul style="list-style-type: none"> • chemical brightening of aluminium • bright dipping of chemical polishing of copper alloys • pickling using nitric acid, which may also contain hydrofluoric acid • in-situ cleaning using nitric acid • chemical stripping using nitric acid 	Non pertinente processo non presente

	Pickling and Stripping using hydrochloric acid	Hydrochloric acid used at ambient temperatures and concentrations below 50 % v/v Technical grade with water generally does not evolve HCl gas or fumes which require extraction for health and safety reasons	Hydrochloric acid used at higher concentrations and/or at elevated temperatures generates significant releases of HCl gas or fumes which requires extraction for health and safety reasons and to prevent corrosion in the workplace. (Technical grade is 31 - 36 % HCl, therefore 50 % dilution equals a solution of about 15 - 18 % HCl. Solutions stronger than this require extraction).	Non pertinente	processo non presente
	Pickling and stripping using Sulphuric acid	Sulphuric acid used at temperatures below 60 °C generally does not evolve acid mists which require extraction for health and safety reasons	Sulphuric acid used at temperatures above 60 °C releases a fine aerosol of the acid which requires extraction for health and safety reasons and to prevent corrosion in the workplace	Non pertinente	processo non presente
	Hydrofluoric acid pickling		In all cases	Non pertinente	processo non presente
	Alkali solutions				
	Aqueous alkaline cleaning	Alkaline cleaning Chemicals are nonvolatile and do not require fume extraction for health and safety reasons or local environmental protection	Alkaline cleaning tanks operating above 60 °C can generate significant amounts of water vapour which may be extracted for operator comfort and to prevent corrosion	Non pertinente	Temperature di esercizio inferiori a 53 gradi
	<p>Table 5.3: Solutions and activities which may require prevention of fugitive emissions</p> <p>The emission levels given in Table 5.4 are achieved in a sample of surface treatment installations. They are derived in Section 3.3.3 and from Table 3.28 and are indicative of what can be achieved using a combination of in-process techniques described in Section 4.18 and in the BREF on waste water and waste gas treatment/ management [87, EIPPCB,]. BAT for substituting less hazardous substances and processes are given in Section 5.2.5 and discussed in Section 4.9.</p>				

	Emissions mg/Nm ³	Emission ranges for some installations mg/Nm ³	Emission ranges for some large scale steel coil activities mg/Nm ³	Some techniques used to meet local environmental requirements associated with the emission ranges		
	Oxides of Nitrogen (total acid Forming as NO ₂)	<5 – 500	nd	Scrubbers or adsorption Towers generally give values below about 200 mg/l and lower with alkali scrubbers	Non pertinente	processo non presente
	Hydrogen fluoride	<0.1 – 2	nd	Alkali scrubber	Non pertinente	processo non presente
	Hydrogen chloride	<0.3 – 30	Tin or chromium (ECCS) process 25 – 30	Water scrubber See Note 2	Non pertinente	processo non presente
	SO _x as SO ₂	1.0 – 10	nd	Countercurrent packed tower with final alkaline scrubber	Non pertinente	processo non presente
	Ammonia as N - NH ₃	0.1 – 10 Note: Data is From electrolysis nickel. No data for PCB manufacture	nd	Wet scrubber	Non pertinente	processo non presente
	Hydrogen cyanide	0.1 – 3.0	nd	Non-air agitation Low temperature processes Non-cyanide processes The lower end of the range can be met by using an alkali scrubber	Non pertinente	processo non presente
	Zinc	<0.01 – 0.5	Zinc or zinc nickel process 0.2 – 2.5	Water scrubber See Note 2	Non pertinente	processo non presente
	Copper	<0.01 – 0.02	nd	See Note 2	Non pertinente	processo non presente
	CrVI and compounds as chromium	Cr(VI) <0.01 – 0.2 Total Cr <0.1 – 0.2	nd	Substitution of Cr(VI) by Cr(III) or non-chromium techniques (see Section 5.2.5.7) Droplet separator Scrubbers or	Non pertinente	processo non presente

				adsorption tower		
	Ni and its compounds as nickel	<0.01 – 0.1	nd	Condensation in heat exchanger Water or alkali scrubber Filter See Note 2	Non pertinente	processo non presente
	Particulate matter	<5 – 30	Tin or chromium (ECCS) process 1 – 20	For dry particulates treatment may be necessary to achieve the lower end of the range, such as: Wet scrubber Cyclone Filter For wet processes, wet or alkali scrubbers achieve the lower end of the range See Note 2	Applicata	
	Note 1: nd = no data provided Note 2: in some circumstances, some operators are meeting these ranges without EoP					
	Table 5.4: Indicative emission ranges to air achieved by some installations					
	Noise					
1.11	It is BAT to identify significant noise sources and potential targets in the local community. It is BAT to reduce noise where impacts will be significant by using appropriate control measures (see Section 4.19), such as: <ul style="list-style-type: none"> • effective plant operation, for example: <ul style="list-style-type: none"> o closure of bay doors o minimising deliveries and adjusting delivery times, see Section 4.18 • engineered controls such as installation of silencers to large fans, use of acoustic enclosures where practicable for equipment with high or tonal noise levels, etc. 				Applicata	
	Groundwater protection and site decommissioning					
1.12	It is BAT to protect groundwater and assist the decommissioning of the site by: <ul style="list-style-type: none"> • giving consideration to the eventual decommissioning during the design or upgrading of the installation, see 4.1.1(h). • situating the materials on site within contained areas, using the design operation and accident prevention and handling techniques described in Section 5.1.2 • recording the history (as far as known) of priority and hazardous chemicals in the installation, and where they were used and stored (see Section 4.1.1.1). • update this information yearly, in line with the EMS (see Section 4.1.1) • use the information acquired to assist with installation shutdown, removal of equipment, buildings and residues from the sites, see 4.1.1(h). • take remedial action for potential contamination of groundwater or soil (see Section 4.1.1). 				Applicata	

--	--	--	--

N.BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
	BAT for specific processes		
	Jigging		
2.1	In jig (rack) lines, it is BAT to arrange the jigging to minimise loss of workpieces and maximize current carrying efficiency, see Section 4.3.3.	Non pertinente	Non trattasi di settore galvanico
2.2	<p>It is BAT to prevent drag-out of process solutions in jig processing lines by a combination of the following techniques (see Section 4.6.3 and individual references):</p> <ul style="list-style-type: none"> • arrange the workpieces to avoid retention of process liquids by jigging at an angle and jigging cup-shaped components upside down • maximise draining time when withdrawing the jigs. <p>Indicative reference values for draining jigs are given in Table 4.2. This will be limited by:</p> <ul style="list-style-type: none"> o the type of process solution o the quality required (long draining times can result in the process solution partdrying on the substrate) o the transporter duty time available for automatic plants <ul style="list-style-type: none"> • regularly inspect and maintain jigs so there are no fissures or cracks to retain process solution, and that the jig coatings retain their hydrophobic properties • arrange with customers to manufacture components with minimal spaces to trap process solution or to provide drainage holes • fit drainage ledges between tanks canted back to the process tank. • spray-rinse, mist or air spray excess process solution back into the process tank (see Sections 4.6.6 and 4.7.5). This may be limited by: <ul style="list-style-type: none"> o the type of process solution o the quality required. <p>Spraying can give rise to over-spray, aerosols of chemicals, and drying too rapidly causing blemishes. These can be overcome by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • spraying in a tank or other enclosure • using low-pressure sprays (splash rinsing). <p>There is a possibility that legionella bacteria may infect aerosols. However, these can be controlled by design and maintenance.</p>	Applicata	
	Barrel lines – drag-out reduction		
2.3	<p>It is BAT to prevent drag-out of process solutions in barrel processing lines by a combination of the following techniques (see Section 4.6.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> • constructing the barrels from a smooth hydrophobic plastic and inspecting regularly for worn areas, damage, 	Non pertinente	Non presente questa tipologia di processo

	<p>recesses or bulges that may retain process solution</p> <ul style="list-style-type: none"> ensuring the bores of holes in the barrel bodies have sufficient cross-sectional area in relation to the required thickness of the panels to minimise capillary effects ensuring the proportion of holes in the barrel bodies is high as possible for drainage while retaining mechanical strength replacing holes with mesh plugs (although this may not be possible with heavy workpieces). <p>On withdrawing the barrel, it is BAT to prevent drag-out of process solutions in barrel processing lines:</p> <ul style="list-style-type: none"> withdrawing slowly to maximise drag-out, see Table 4.3 rotating intermittently sparging (rinsing using a pipe inside the barrel) fitting drainage ledges between tanks canted back to the process tank inclining the barrel from one end where possible. <p>Indicative values for draining barrels are given in Table 4.3.</p> <p>It should be noted that while these techniques reduce the drag-out in barrel lines, recovery of the subsequent first rinse is more effective (see Sections 5.1.5 and 5.1.6).</p>		
	BAT for specific processes		
	Manual lines		
2.4	<p>It is BAT when operating manual lines to:</p> <ul style="list-style-type: none"> apply the jiggling techniques in Sections 4.3.3 when jig processing increase drag-out recovery rate by using the techniques described in Sections 5.1.5, 5.1.6, as well as techniques in Sections 5.2.2 and 5.2.3 support the jig or barrel on racks above each activity to ensure the correct draining time and increase the efficiency of spray rinsing, see Sections 4.7.6 and 5.1.5.4. 	Non pertinente	Non ci sono line manuali
	Substitution for, and/or control of, hazardous substances		
2.4	<p>It is a general BAT to use less hazardous substances (see Section 4.9).</p> <p>Specific cases where less hazardous substances and/or processes can be used are given below. Where a hazardous substance has to be used, techniques for minimising the use of the hazardous substance and/or reducing its emission are described below. In some cases, this is in conjunction with improving process efficiency and/or minimising the use or emission of materials in activities.</p>	Non pertinente	Processo non esistente
	EDTA		
2.5.1	<p>It is BAT to avoid the use of EDTA and other strong chelating agents by one of the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> using biodegradable substitutes such as those based 	Non pertinente	Processo non esistente

	<p>on gluconic acid (see Section 4.9.1)</p> <ul style="list-style-type: none"> • using alternative methods such as direct plating in PCB manufacture (see Section 4.15) <p>Where EDTA is used it is BAT to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise its release using material and water saving techniques (See Section 5.1.5 and 5.1.6) <ul style="list-style-type: none"> • ensure no EDTA is released to waste water by using treatment techniques described in Section 4.16.8. <p>Cyanide is a strong chelating agent, but is discussed separately in Section 5.2.5.3.</p>		
	PFOS (perfluorooctane sulphonate)		
2.5.2	<p>There are limited options to substitute for PFOS and health and safety may be a particularly important factor.</p> <p>Where PFOS is used, it is BAT to minimise the use by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoring and controlling the additions of materials containing PFOS by measuring surface tension (see Section 4.9.2) • minimising air emissions by using floating insulation sections (see Section 4.4.3) • controlling the air emissions of the hazardous fumes as described in Section 4.18. <p>Where PFOS is used, it is BAT to minimise its emission to the environment by material conservation techniques, such as closing the material loop, see Section 5.1.6.3.</p> <p>In anodising plants, it is BAT to use PFOS-free surfactants, see Section 4.9.2</p> <p>In other processes, it is BAT to seek to phase out PFOS. The are limitations to these options discussed in the indicated sections:</p> <ul style="list-style-type: none"> • using PFOS-free processes: substitutes for alkali cyanidefree zinc electroplating Sections 4.9.4.2 and for hexavalent chromium processes, see Section 4.9.6 • enclosing the process or the relevant tank for automatic lines, see Sections 4.2.3 and 4.18.2. 	Non pertinente	Processo esistente non
	Cyanide		
2.5.3	<p>It is not possible to replace cyanide in all applications, see Table 4.9. Where cyanide solutions have to be used, it is BAT to use closed loop technology with the cyanide processes 5.1.6.3.</p> <p>However, cyanide degreasing is not BAT (see Sections 4.9.5 and 4.9.14).</p> <p>When cyanide process solutions need to be agitated it is not BAT to use low pressure agitation as it increases carbonate formation (see Section 5.1.3)</p>	Non pertinente	Processo esistente non
	Zinc cyanide		
2.5.4	<p>It is BAT to substitute zinc cyanide solutions by using (see Section 4.9.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> • acid zinc for optimum energy efficiency, reduced environmental emissions and for bright decorative 	Non pertinente	Processo esistente non

	finishes (see Section 4.9.4.3 • alkali cyanide-free zinc where metal distribution is important (see Section 4.9.4.2, but note it may contain PFOS, see Section 5.2.5.2)		
--	--	--	--

	Copper cyanide		
2.5.5	It is BAT to substitute cyanide copper by acid or pyrophosphate copper (see Section 4.9.5), except: • for strike plating on steel, zinc die casts, aluminium and aluminium alloys • where copper strike plating on steel or other surfaces would be followed by copper plating.	Non pertinente	Processo esistente non
	Cadmium		
2.5.6	It is BAT to plate cadmium in a closed loop system, see Section 5.1.6.3. It is BAT to carry out cadmium plating in separately contained areas, with a separately monitored emission level to water.	Non pertinente	Processo esistente non
	Hexavalent chromium		
2.5.7	Substitution for hexavalent chromium is discussed in Section 4.9.8 and in more detail in Annex 8.10: BAT are described in the sections below. There are general limitations to substitution: trivalent chromium has not been used on an economic scale on large scale steel coating and cannot be used for hard chromium applications. Chromic acid anodising has limited use, mainly for aerospace, electronics and other specialist applications. There is no replacement.	Non pertinente	Processo esistente non
2.5.7.1	Decorative chromium plating [...]	Non pertinente	Processo esistente non
2.5.7.2	Hexavalent chromium plating [...]	Non pertinente	Processo esistente non
2.5.7.3	Chromium conversion (passivation) coatings [...]	Non pertinente	Processo esistente non
2.5.7.4	Phospho-chromate finishes [...]	Non pertinente	Processo esistente non
	Substitution for polishing and buffing		
2.6	It is BAT to use acid copper to replace mechanical polishing and buffing. However, this is not always technically possible. The increased cost may be offset by the need for dust and noise reduction techniques, see Section 4.9.13.	Non pertinente	Processo esistente non
	Substitution and choices for degreasing		
2.7	Surface treatment operators, particularly contract or jobbing shops, are not always well informed by their	Applicata	Specifiche di acquisto

	<p>customers of the type of oil or grease on the surface of the workpieces or substrates. It is BAT to liaise with the customer or operator of the previous process (see to Section 4.3.2) to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • minimise the amount of oil or grease and/or • select oils, greases or systems that allow the use of the most environmentally friendly degreasing systems. <p>It is BAT where there is excessive oil, to use physical methods to remove the oil, such as centrifuge (Section 4.9.14.1) or air knife (Section 4.9.15). Alternatively, for large, quality critical and/or high-value parts, hand wiping can be used (see Section 4.9.15).</p>		<p>di lamiere</p> <p>Prove con il fornitore per scelta di prodotti di sgrassaggio più sostenibili</p> <p>Non si riscontra eccessiva presenza di olio e pertanto non sono adottate tecniche di rimozione</p>
	Cyanide degreasing		
2.7.1	It is BAT to replace cyanide degreasing with other technique(s), see Sections 5.2.5.3 and 4.9.5.	Non pertinente	Processo non esistente
	Solvent degreasing		
2.7.2	<p>Solvent degreasing can be replaced by other techniques (see Section 4.9.14 and specifically 4.9.14.2) in all cases in this sector as subsequent treatments are water-based and there are no incompatibility issues. There may be local reasons at an installation level for using solvent based systems, such as where:</p> <ul style="list-style-type: none"> • a water-based system can damage the surface being treated • there a specific customer has a specific quality requirement 	Non pertinente	Processo non esistente
	Aqueous degreasing		
2.7.3	BAT is to reduce the use of chemicals and energy in aqueous degreasing systems by using longlife systems with solution regeneration and/or continuous maintenance, off-line or online (see Sections 4.9.14.4, 4.9.14.5, and 4.11.13).	Applicata	Sostituzione del bagno di presgrassaggio settimanale e recupero dei bagni di sgrassaggio
	High performance degreasing		
2.7.4	For high performance cleaning and degreasing requirements, it is BAT to either use a combination of techniques (see Section 4.9.14.9), or specialist techniques such as dry ice or ultrasonic cleaning (see Sections 4.9.14.6 and 4.9.14.7).	Non pertinente	Processo non esistente
	Maintenance of degreasing solutions		
2.8	To reduce materials usage and energy consumption, it is BAT to use one or a combination of the techniques for maintenance and extending the life of degreasing solutions. Suitable techniques are given in Section 4.11.13.	Applicata	Recupero dei bagni di sgrassaggio per lavaggi in controcorrente
2.9	Pickling and other strong acid solutions – techniques for extending the life of solutions and Recovery [...]	Non pertinente	Processo non esistente

2.10	Recovery of hexavalent chromating solutions [...]	Non pertinente	Processo esistente	non
2.11	Anodising [...]	Non pertinente	Processo esistente	non
2.12	Continuous coil – large scale steel coil [...]	Non pertinente	Processo esistente	non
2.13	Printed circuit boards (PCBs) [...]	Non pertinente	Processo esistente	non

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore ELECTROLUX ITALIA s.p.a. è autorizzato a svolgere presso lo stabilimento sito in via Zanussi 24, nel Comune di Porcia l'attività di cui al punto 2.6, dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006. definita come:

"Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³."

L'attività è autorizzata per il volume delle vasche di trattamento sotto indicato:

trattamento	volume in m³
Attivazione	12
Fosfatazione	36
Cataforesi	35
Pre-sgrassaggio alcalino	12
Sgrassaggio alcalino	24
totale	119

EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Punti di emissione E336 (medi impianti di combustione nuovi alimentati a gas naturale e/o GNL)	
Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto	100 mg/Nm ³
Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.	

Il punto di emissione E336 rientra nella definizione di medio impianto di combustione di cui alla lettera gg) bis dell'art 269 del D.lgs 152/06 ed è classificato come nuovo (messa in esercizio il 10/12/2020).

Punti di emissione E334, E211, E337, E631 (medi impianti di combustione esistenti alimentati a gas naturale e/o GNL)		
Inquinante		Valore limite
Ossidi di azoto	fino al 31 dicembre 2024	350 mg/Nm ³
	A partire dal 1 gennaio 2025	200 mg/Nm ³
Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.		

Punti di emissione**650-651-655 (tunnel verniciatura cataforetica ad acqua area verniciatura)****604-614-627 (forni di polimerizzazione area verniciatura)****656 (forni di polimerizzazione arca verniciatura)****632 - 633 (forni di polimerizzazione)****657- (velo d'aria tunnel verniciatura cataforetica)**

Inquinante	Valore limite
Polveri (particelle di vernici)	3 mg/Nm ³
Sostanze Organiche Totali (esprese come Carbonio totale)	50 mgC/Nm ³

Punto di emissione 652 (postcombustore area verniciatura)

Inquinante	Valore limite
Sostanze Organiche Totali (esprese come Carbonio totale)	50 mg/Nm ³
Ossidi di azoto	500 mg/Nm ³
Formaldeide (Sostanza riportata nel D.Lgs. 152/2006, in All. 1, Parte 2, Tabella D, Classe II)	20 mg/Nm ³

Punti di emissione**634 - 635 (bruciatori dei forni di polimerizzazione colorato)****605-615-628 (bruciatori dei forni di polimerizzazione Esta1,2,3)****653- (bruciatore tunnel verniciatura cataforetica B)**

Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto	350 mg/Nm ³
I limiti si riferiscono a un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%	

Punti di emissione 700, 703, 705, 707 (termosaldatura)

Inquinante	Valore limite
Sostanze Organiche Totali (esprese come Carbonio totale)	50 mgC/Nm ³

Punto di emissione 800, 825(presse stampaggio)

Inquinante	Valore limite
Sostanze Organiche Totali (esprese come Carbonio totale)	50 mgC/Nm ³
Formaldeide (Sostanza riportata nel D.Lgs. 152/2006, in All. 1, Parte 2, Tabella D, Classe II)	20 mg/Nm ³

Punti di emissione 814, 815, 816, 817 (sfiati silos polipropilene) 818, 819 (sfiati silos carbonato di calcio) 901 (sfiati silos calce al DAS)	
Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³
Per i punti di emissione in atmosfera associati agli sfiati dei silos il rispetto dei limiti di emissione in atmosfera deve essere garantito mediante una regolare manutenzione dei dispositivi filtranti eseguita con la frequenza indicata dal costruttore	

Punto di emissione 820 (degasaggio trafile)	
Inquinante	Valore limite
Composti organici volatili non metanoici (COVNM)	50 mg/Nm ³
Formaldeide (Sostanza riportata nel D.Lgs. 152/2006, in All. 1, Parte 2, Tabella D, Classe II)	20 mg/Nm ³

Punto di emissione 821, 822 (aspirazione trafile)	
Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³

Punti di emissione E594, E595, E594b, E595b (Tunnel Sgrassaggio pretrattamento fosfatazione)	
Inquinante	Valore limite
Aerosol di fosfati espressi come H ₃ PO ₄	3 mg/Nm ³
Aerosol alcalini espressi come NaOH	5 mg/Nm ³

Punti di emissione associati ad impianti di emergenza 801, 802, 804, 805, 806, 807, 808, 812, 813, 824 (gruppi elettrogeni di emergenza) 811 (motopompe impianto sprinkler) 823 (nuova motopompa antincendio B)	
Non si applicano valori di emissione ai gruppi elettrogeni d'emergenza ed agli altri motori fissi a combustione interna funzionanti solo in caso di emergenza	

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

1. Le emissioni delle sostanze di cui all'art. 271 comma 7 –bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (sostanze classificate come cancerogene, tossiche per la riproduzione, mutagene - H340, H350, H360 - e sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata) devono essere limitate nella maggior misura possibile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio. Dette sostanze e quelle classificate estremamente preoccupanti dal regolamento CE 1907/2006 devono essere sostituite non appena tecnicamente ed economicamente possibile. Ogni cinque anni, a decorrere dalla data di rilascio della presente autorizzazione, il gestore dello stabilimento dovrà inviare alla Regione una relazione con la quale si analizza la disponibilità di alternative, se ne considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle predette sostanze.”;
2. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.
3. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
4. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.lgs 152/06 e s.m.i.).
5. le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi. Tali operazioni dovranno essere registrate e tenute a disposizione degli organi di controllo;
6. i punti di emissione in atmosfera dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica richiamando la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA;
7. le caratteristiche costruttive dei punti di emissione dovranno essere verificate sulla base del documento “Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i.” – Linee guida ARPA FVG LG 22.03 – Ed.2 -Rev.0 – 19.07.19, disponibili sul sito web dell'Agenzia e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali;
8. se è prevista l'installazione di un dispositivo di raddrizzamento del flusso nel condotto di emissione, dovrà essere dimostrata la sussistenza dei requisiti di omogeneità del flusso come previsto dal punto 6.2.1 lett. c) della norma UNI EN 15259:2008, In particolare dovrà essere dimostrato che il flusso nel piano di campionamento abbia i seguenti requisiti:
 - a. la direzione del flusso del gas deve avere un angolo inferiore a 15° rispetto a quella dell'asse del condotto;
 - b. assenza di flussi negativi;
 - c. il flusso all'interno del condotto deve avere una velocità minima che dipende dal sistema di misura utilizzato (per i tubi di Pitot una pressione differenziale di almeno 5Pa);
 - d. un rapporto tra velocità massima e minima del gas inferiore a 3:1;

Prescrizioni per i medi impianti di combustione

I punti di emissione E334, E211, E337, E631 rientrano nella definizione di medi impianti di combustione di cui alla lettera gg) bis dell'art 269 del D.lgs 152/06 e sono classificati come esistenti. Il Gestore deve adeguare i medi impianti di combustione esistenti entro le tempistiche indicate al comma 5 dall'articolo 273-bis del D.Lgs. 152/2006 (entro e non oltre il 1 gennaio 2025). A tal fine deve presentare con congruo anticipo comunicazione ai sensi dell'art 29-nonies del D.lgs 152/06.

Prescrizioni per i punti di emissione associati a gruppi elettrogeni e motopompe di emergenza:

Devono essere registrate su un apposito registro e comunicate annualmente tramite AICA, le ore di funzionamento dei gruppi elettrogeni e delle motopompe di emergenza.

Prescrizioni punti di emissione poco significativi

il Gestore deve comunicare a consuntivo mediante AICA, unitamente con la relazione al 30 aprile:

- 1) Relativamente ai punti di emissione 386 – 410 – 411 – 413 la tipologia e durata delle lavorazioni.
- 2) Relativamente al punto di emissione 476 il consumo di olio per attestare il rispetto della soglia di 500 kg/anno.

Prescrizioni relative all'adeguamento delle postazioni di campionamento

- 1) Entro 6 mesi dal ricevimento dell'autorizzazione integrata ambientale il Gestore deve:
 - a) dotare le postazioni di campionamento dei punti 211 (Area Centrale termica Caldaia G4), 337 (Area Centrale termica Caldaia G5) e 631 (Area Centrale termica Caldaia G6) di protezioni per la caduta dall'alto (parapetti) in conformità al punto 5.2.5 delle linee guida "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG 22.03 – Ed.2 - Rev.0 – 19.07.19, disponibile sul sito dell'Agenzia;
 - b) compatibilmente con la logistica e la configurazione delle postazioni di campionamento, devono prevedere adeguate dotazioni per il trasporto in quota in sicurezza della strumentazione necessaria all'effettuazione dei campionamenti ed installate prese per l'energia elettrica nei pressi delle aree di lavoro; qualora, per esigenze progettuali, le prese campione vengano poste in sezioni orizzontali del condotto, si consiglia l'installazione di condotti di forma rettangolare, con posizionamento frontale dei bocchelli di prelievo, secondo quanto previsto in Annex A - Punto A.2 - Fig.A.6 della norma UNI EN 15259:2008.
- 2) Entro 30 giorni dall'avvenuta realizzazione degli interventi di cui al precedente punto 1) il Gestore deve darne comunicazione alla Regione e ad ARPA
- 3) Entro il 1 gennaio 2025 il Gestore deve comunicare alla Regione e ad ARPA FVG l'avvenuto adeguamento dei degli accessi per i punti di emissione 594, 595, 594b, 595b, 825.

PRESCRIZIONI PER IL MONITORAGGIO DELLA FORMALDEIDE

Si prescrive, per la determinazione della formaldeide, l'utilizzo di tecniche di campionamento per gorgogliamento, quale il metodo UNICEN/TS 17638:2021.

SCARICHI IDRICI

Sono autorizzati gli scarichi delle acque reflue industriali, con recapito nel corpo idrico superficiale artificiale "Canale Brentella", nei punti denominati A e B nel rispetto delle seguenti prescrizioni.

Prescrizioni

- 1) i punti di misurazione dello scarico sono fissati in corrispondenza:
 - dello scarico parziale posto subito a valle dell'impianto di depurazione "DAS";
 - dello scarico generale individuato con "A" e posto subito a monte del punto di immissione nel corpo recettore;
 - dello scarico generale individuato con "B" e posto subito a monte del punto di immissione nel corpo recettore;
- 2) deve essere rispettata, per gli scarichi generali e per lo scarico parziale a piè d'impianto "DAS", la disciplina attualmente vigente per recapito in acque superficiali di scarichi industriali in base al D.Lgs. 152/06 art. 101, in particolare la tabella 3, colonna "scarico in acque superficiali", dell'allegato 5 alla parte terza;
- 3) Entro il 30 aprile di ogni anno il Gestore deve trasmettere al Servizio Gestione Risorse Idriche e al Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dell'inquinamento della Regione una relazione, controfirmata dal Gestore dello stabilimento ROSA PLAST srl, in cui vengono dettagliate le caratteristiche dello scarico ROSA PLAST srl gestito da ELECTROLUX ITALIA spa, con particolare riferimento all'identificazione degli inquinanti più significativi e completa di determinazioni analitiche e di una valutazione delle portate scaricate.
- 4) vengano effettuati gli autocontrolli, sia in tempo secco che in occasione di precipitazioni meteoriche (almeno un campionamento completo all'anno in condizioni di precipitazione, tale informazione meteorologica deve essere sempre evidente negli esiti delle attività di campionamento), sui parametri e con le frequenze e modalità indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo;
- 5) il rispetto dei valori limite di emissione non può essere conseguito mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
- 6) i dispositivi per il trattamento delle acque reflue domestiche devono essere spurgati con la periodicità prevista dalla DCIA 04.02.1977 nel rispetto della normativa in materia e devono essere tenuti in buono stato di efficienza e manutenzione;
- 7) le acque meteoriche di dilavamento delle aree scoperte aziendali, non oggetto dell'autorizzazione, non devono immettere nell'ambiente materiali grossolani ed inquinanti derivanti da lavorazioni e/o stoccaggi di materiali;
- 8) entro 2 mesi dal rilascio dell'autorizzazione il Gestore deve trasmettere, alla Regione e ad ARPA FVG, elaborati grafici distinti per le diverse tipologie di reflui (industriali e percolato discarica - assimilati ai domestici - meteorici, coperture e raffreddamento), con l'indicazione dei presidi ambientali esistenti per ciascuno dei suddetti sistemi fognari e dei punti di campionamento.
- 9) entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione, il Gestore dello stabilimento, sentito il gestore del servizio idrico integrato (in relazione alla configurazione attuale del sistema fognario e di depurazione), deve trasmettere alla Regione una relazione in merito alla fattibilità tecnico-economica del convogliamento (anche parziale) alla fognatura pubblica dei reflui attualmente recapitanti nello scarico B. Tale verifica dovrà prendere in considerazione tutte le singole tipologie di reflui attualmente costituenti lo scarico B, con particolare riferimento alle acque di raffreddamento e raffrescamento, e a quelle provenienti dalla ditta Rosa Plast SRL.

RIFIUTI

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

DISCARICA

E' autorizzata la gestione della discarica di rifiuti non pericolosi sita in Porcia, via Brentella, catastalmente censita al foglio n. 1, mappale n. 237, per il rifiuto non pericoloso presente in stabilimento costituito dai fanghi di depurazione (CER 06 05 03 "fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02) prodotti nell'impianto di trattamento acque di scarico (DAS) per un quantitativo massimo annuo di 1500 m3

L'attività di smaltimento autorizzata è individuata dall'allegato B alla parte quarta del d.lgs.152/06 alla operazione D1 "Deposito sul o nel suolo (a esempio discarica)".

Il rifiuto può essere smaltito presso la discarica, alle seguenti condizioni:

- a. Dovrà provenire esclusivamente dal ciclo produttivo della Società Electrolux Italia Spa;
- b. Dovrà essere palabile".

La gestione della discarica deve avvenire nel rispetto delle prescrizioni di seguito riportate e ove non indicate quelle previste dal D.lgs n.36/2003 e ss.mm.ii:

- 1) tenere un registro di carico dei rifiuti smaltiti;
- 2) l'asporto del percolato deve avvenire durante tutto il periodo dell'anno. Qualora il percolato non possa essere avviato al depuratore tramite condotta, deve essere estratto con altri sistemi (es. bottini), in modo da garantire che il livello sia minimo nella vasca di raccolta, e non superi i 50 cm dal piano di imposta rifiuti;
- 3) la stabilità del fronte dei rifiuti e dell'insieme terreno-fondazione discarica devono essere verificati in corso d'opera, facendo riferimento alla stabilità dei pendii ai sensi del D.M. 11.03.1988;
- 4) lo strato di materiale artificiale e il sistema di barriera di confinamento devono essere adeguatamente protetti dagli agenti atmosferici e dai pericoli di danneggiamento;
- 5) è vietato lo scarico di rifiuti polverulenti o finemente suddivisi;
- 6) lo scarico dei rifiuti deve essere attuato in maniera tale da garantire la stabilità della massa;
- 7) i rifiuti in ingresso devono essere caratterizzati con frequenza almeno annuale, secondo quanto previsto dal D.Lgs 36/2003, come modificato dal D.Lgs.121/2020;
- 8) entro 6 mesi dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore deve installare presso la discarica una centralina per il rilevamento delle condizioni atmosferiche e delle precipitazioni.
- 9) Il Gestore deve comunicare la data di fine conferimento dei rifiuti in discarica; successivamente a questa comunicazione il ripristino di eventuali avvallamenti non potrà essere effettuato con l'impiego di rifiuti.
- 10) Al termine del conferimento dei rifiuti, il Gestore deve provvedere alla copertura provvisoria delle aree esaurite con teli impermeabili.
- 11) La realizzazione della copertura definitiva e del relativo ripristino ambientale devono avere inizio entro 12 mesi dalla data di fine conferimento dei rifiuti in discarica e terminare entro 12 mesi dal suo inizio;
- 12) La discarica è considerata definitivamente chiusa, ai fini dell'avvio della fase di post gestione, solo dopo l'espletamento di quanto disposto dall'articolo 12, comma 3, del D.Lgs. 36/2003.

13) La garanzia finanziaria inerente la gestione successiva alla chiusura della discarica deve essere prestata per trenta anni dalla data di comunicazione di cui all'articolo 12, comma 3, del D.Lgs. 36/2003.

Garanzia finanziaria

Ai sensi del Regolamento approvato con D.P.R. 11 agosto 2005, n. 0266/Pres, la Società Electrolux Italia Spa per tutto il periodo di gestione operativa della discarica deve prestare la garanzia finanziaria a favore della Regione di euro **520.000/00**, trattenuta per 2 anni dalla data della comunicazione di avvenuta approvazione della chiusura di cui all'art.12 c.3 del D.Lgs. 36/03.

La suddetta garanzia deve coprire i costi di eventuali interventi necessari per assicurare la regolarità della gestione operativa della discarica, comprese le operazioni di chiusura, sistemazione e recupero dell'area.

L'ammontare della garanzia è determinato in base ai criteri fissati dalla Tabella A allegata al Regolamento approvato con D.P.R. n. 0266/Pres 2005, in relazione alla volumetria ed alla superficie effettiva finale di ricopertura della discarica per rifiuti non pericolosi, come segue:

- 10,00 euro/mq x 7.000 mq = 70.000/00 euro;

- 15,00 euro/mc x 30.000 mc = 450.000/00 euro.

ACQUE SOTTERRANEE

Entro il 30 aprile di ogni anno il Gestore deve caricare in AICA e trasmettere al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Regione FVG una relazione relativa agli esiti delle campagne di prelievo previsti alla tabella 8.2 del PMC.

RUMORE

il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi di monitoraggio e campionamento

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente o che siano percepibili all'esterno dello stabilimento, il Gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG e adotta immediatamente misure atte a limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

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

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

Arresto definitivo dell'impianto

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

Manutenzione dei sistemi

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

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

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

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

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, opportunamente identificati secondo quanto riportato nella documentazione tecnica presentata per l'istruttoria:

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

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivitadi-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/>, e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

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

Scelta dei metodi analitici

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/aria/pubblicazioni/elenco-metodiche-analitiche-da-utilizzare-per-il-campionamento-e-le-analisi-delle-emissioni-industriali/> o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

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

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

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

Acque

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

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013—Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

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

Odori

I campioni verranno prelevati secondo quanto previsto della Linea Guida di ARPA FVG reperibili al seguente link: <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/odori/pubblicazioni/valutazione-dellimpatto-odorigeno-da-attivita-produttive/>. Le analisi verranno effettuate in laboratorio olfattometrico, secondo la norma tecnica UNI EN 13725 ultima versione attualmente vigente

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e non Sostanziali

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

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

Comunicazione di effettuazione delle misurazioni in regime di autocontrollo

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

Modalità di conservazione dei dati

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

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

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

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

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

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

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

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

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella seguente viene specificato per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab.1 - Inquinanti monitorati

Inquinanti monitorati	604 614 627	634 635	605 615 628	632 633	652	653	656 657	650 651 655	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
	Forni polimerizz. ESTA 1-2-3	Bruciatori cabine verniciatura a polveri Colorato e Trasparente	Bruciatori Cabine verniciatura a polveri #1 - #2 - #3)	Forno polimer. verniciatura colorato sx - dx	Postcomb. verniciatura	Catafore si B	Forno polimer. - velo d'aria catafor.	Tunnel verniciat. Catafor.		
									Discontinuo	
Composti Organici Totali espressi come Carbonio Totale	X	-	-	X	X	-	X	X	Annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi"
Ossidi di azoto (NO _x)	-	X	X		X	X	-	-	Annuale	Analitici - Aria"
Formaldeide	-	-	-	X	X	-	-	-	Annuale	
Polveri Totali	X	-	-	-	-	-	X	X	Annuale	

Inquinanti monitorati	334 - 336 Caldaie G1 - G2	211 - 337 - 631 Caldaie G4 - G5 - G6	700 703 705 707 Termosald. lama calda	800 825 Pressa stamp. carboran	820 Degasaggio trafile carboran	821 Aspiraz. trafile PP CaCO ₃	822 Aspiraz. trafile CaCO ₃	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
								Discontinuo	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi Analitici - Aria"
Composti Organici Totali espressi come Carbonio Totale		-	X	X	-	-	-	Annuale	
Composti organici volatili non metanici (COVNM)		-	-	-	X	-	-	Annuale	
Ossidi di azoto (NO _x)	X	X	-	-	-	-	-	Annuale	
Formaldeide		-	-	X	X	-	-	Annuale	
PM Polveri Totali		-	-	-	-	X	X	Annuale	

Inquinanti monitorati	594 594b 595 595b Pretrattam. impianto di fosfataz.	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
		Discontinuo	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi Analitici - Aria"
Acido Fosforico	X	Annuale	
Aerosol alcalini espressi come NaOH	X	Annuale	

Nella tabella 2 vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

Tab.2 - Sistemi di trattamento e emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
652	ossidatore termico	bruciatore	strumento di controllo temperatura forno	monitoraggio in continuo della temperatura di esercizio	supporto informatico

700	filtro a pannello CFM	filtro	efficienza	Annuale
703	filtro a pannello CFM	filtro	efficienza	Annuale
705	filtro a pannello CFM	filtro	efficienza	Annuale
707	filtro a pannello CFM	filtro	efficienza	Annuale
825	filtro celle poliestere	filtro	efficienza	Annuale
820	filtro e ciclone	filtro	efficienza	Annuale
821	filtro cartucce	filtro	efficienza	Annuale
822	filtro cartucce	filtro	efficienza	Annuale
814	filtro cartucce	filtro	efficienza	Annuale
815	filtro cartucce	filtro	efficienza	Annuale
816	filtro cartucce	filtro	efficienza	Annuale
817	filtro cartucce	filtro	efficienza	Annuale
818	filtro cartucce	filtro	efficienza	Annuale
819	filtro cartucce	filtro	efficienza	Annuale
901	filtro cartucce	filtro	efficienza	Annuale
860	Filtri fibra vetro	filtri	efficienza	Annuale

Biogas ed emissioni diffuse

Per effetto della tipologia dei rifiuti conferiti non si producono biogas ed emissioni diffuse.

Dati meteorologici

Nella tabella 3 vengono indicati i dati meteorologici da rilevare con la centralina installata

Tab.3 – *Dati meteorologici*

Parametri	Frequenza	
	Gestione operativa	Gestione post operativa
Precipitazioni	giornaliera	giornaliera sommati ai valori mensili
Evaporazione	giornaliera	
Temperatura minima, massima, 14 h CET	giornaliera	Media mensile
Umidità atmosferica (14 h CET)	giornaliera	
Direzione e velocità del vento	giornaliera	

Il Gestore mantiene in perfetta efficienza la centralina di rilevamento dei parametri meteorologici e provvede ad annotare sul registro di manutenzione gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria, gli esiti e le date delle tarature nonché eventuali guasti o disfunzioni

Acqua

Nella tabella 3 viene indicata per ciascuno scarico la frequenza del monitoraggio in corrispondenza dei parametri elencati ritenuti significativi in relazione alla lavorazione svolta.

Tab.3 – Inquinanti monitorati

Inquinanti monitorati	A	B	DAS	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
				Continuo	Discontinuo	
pH	G	G	G	X	-	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Temperatura	Q	Q	-	-	X	
Conducibilità	G	G	-	X		
Solidi sospesi totali	Q	Q	Q	-	X	
BOD ₅	Q	Q	-	-	X	
COD	Q	Q	Q	-	X	
Alluminio	Q	Q	-	-	X	
Boro	Q	Q	Q	-	X	
Ferro	Q	Q	-	-	X	
Manganese	Q	Q	Q	-	X	
Mercurio (Hg) e composti	Q	Q	Q	-	X	
Nichel (Ni) e composti	Q	Q	Q	-	X	
Zinco (Zn) e composti	Q	Q	q	-	X	
Cloro attivo libero	Q	Q	Q	-	X	
Solfiti	Q	Q	-	-	X	
Solfati	Q	Q	-	-	X	
Fosforo totale	Q	Q	Q	-	X	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	Q	Q	-	-	X	
Azoto nitroso (come N)	Q	Q	Q	-	X	
Azoto nitrico (come N)	Q	Q	Q	-	X	
Idrocarburi totali	Q	Q	q	-	X	

Inquinanti monitorati	A	B	DAS	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
Tensioattivi totali (anionici+non ionici)	Q	Q	q	-	X	
Solventi clorurati	Q	Q	-	-	X	
TORBIDIMETRIA	G	G	G	X	-	
Pot. REDOX	G	G	-	X	-	
Tossicità acuta	Q	Q	-	-	-	

G = Giornaliero; q = quindicinale; Q = Quadrimestrale

NOTE: Qualora la frequenza indicata sia quadrimestrale, almeno uno dei prelievi dovrà essere effettuato nel periodo estivo ed almeno uno dei prelievi dovrà essere effettuato in condizioni di precipitazioni.

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

Tabella 4 – Sistemi di depurazione

Punto di emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascun stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
depuratore acque di scarico (DAS)	chimico - fisico	strutture in c.a.	Phmetro, analisi chimiche	Punto di campionamento DAS	ved.Tab.3	registro cartaceo supporto informatico
manufatti di disoleazione	fisico	vasche in c.a. con pannelli oleoassorbenti	controllo visivo	Punto di accesso al manufatto	visite ispettive mensili	supporto informatico con fotografia
			pulizia	manufatto	Almeno annuale	supporto informatico con conservazione del FIR
Acque assimilate domestiche	Imhoff/fossa settica	-	controllo visivo	Punto di accesso al manufatto	visite ispettive semestrale	supporto informatico
			pulizia	manufatto	Almeno annuale	supporto informatico con conservazione del FIR

Percolato

Nella tabella 5 viene indicata la frequenza del monitoraggio del percolato prelevato dal pozzo di raccolta dello stesso

Tabella 5 – *Inquinanti monitorati*

Inquinanti monitorati	Percolato	Modalità di controllo e frequenza Gestione Operativa		Modalità di controllo e frequenza Gestione Post-Operativa	
		Continuo	Discontinuo	Continuo	Discontinuo
Livello percolato	X		Mensile		Semestrale
Volume percolato	X		Mensile		Semestrale
pH	X		Trimestrale		Semestrale
Temperatura	X		Trimestrale		Semestrale
Ossidabilità di Kubel	X		Trimestrale		Semestrale
Conducibilità elettrica	X		Trimestrale		Semestrale
Cloruri	X		Trimestrale		Semestrale
Solfati	X		Trimestrale		Semestrale
Ferro	X		Trimestrale		Semestrale
Manganese	X		Trimestrale		Semestrale
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X		Trimestrale		Semestrale
Azoto nitroso (come N)	X		Trimestrale		Semestrale
Azoto nitrico (come N)	X		Trimestrale		Semestrale
Zinco	X		Trimestrale		Semestrale
Nichel	X		Trimestrale		Semestrale

Acque sotterranee

Tabella 6 – *Ubicazione pozzi e dati caratteristici*

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga	Livello piezometrico medio della falda (m.s.l.m.)	Profondità del piezometro	Profondità dei filtri
N. 1	A valle (della discarica)	12°37'09" E 45°58'11" N	19,35	25	22
N. 2	A valle (della discarica)	12°37'15" E 45°58'10" N	18,00	25	22

N. 3	A valle (della discarica)	12°37'18" E 45°58'05" N	14,17	25	22
N. 4	A monte (della discarica)	12°37'23" E 45°58'54" N	21,10	25	22
PM. 1	A valle (dello stabilimento)	12°37'09" E 45°58'11" N	6,30	15	12
PM. 2	A valle (dello stabilimento)	12°37'15" E 45°58'10" N	6,40	15	12
PM. 3	A valle (dello stabilimento)	12°37'18" E 45°58'05" N	6,90	15	12
PM. 4	A valle (dello stabilimento)	12°37'31" E 45°58'06" N	7,25	15	12

Tabella 7 – Misure piezometriche quantitative

Piezometro	Posizione piezometro	Livello statico	Livello dinamico	Frequenza misura in Gestione Operativa	Frequenza misura in Gestione Post-Operativa
N. 1	A valle della discarica	19,35	19,35	Mensile	Semestrale
N. 2	A valle della discarica	18,00	18,00	Mensile	Semestrale
N. 3	A valle della discarica	14,17	14,17	Mensile	Semestrale
N. 4	A monte della discarica	21,10	21,10	Mensile	Semestrale
PM. 1	A valle dello stabilimento	6,30	6,30	Trimestrale	Trimestrale
PM. 2	A valle dello stabilimento	6,40	6,40	Trimestrale	Trimestrale
PM. 3	A valle dello stabilimento	6,90	6,90	Trimestrale	Trimestrale
PM. 4	A valle dello stabilimento	7,25	7,25	Trimestrale	Trimestrale

Tabella 8.1– Misure piezometriche qualitative nei piezometri della discarica

Parametro	N1 N2 N3 N4	Modalità di controllo e frequenza		Metodo
		Discontinuo		
		gestione operativa	gestione post-operativa	
Temperatura	X	trimestrale	semestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
pH	X	trimestrale	semestrale	
Conducibilità elettrica a 20°C	X	trimestrale	semestrale	
Ossidabilità (Kubel)	X	trimestrale	semestrale	

BOD5	X	annuale	annuale
TOC (Carbonio organico totale)	X	annuale	annuale
Azoto ammoniacale	X	trimestrale	semestrale
Azoto nitrico	X	trimestrale	semestrale
Azoto nitroso	X	trimestrale	semestrale
Calcio	X	annuale	annuale
Manganese	X	annuale	annuale
Sodio	X	annuale	annuale
Potassio	X	annuale	annuale
Cloruri	X	trimestrale	semestrale
Arsenico	X	annuale	annuale
Cadmio	X	annuale	annuale
Cromo totale	X	annuale	annuale
Cromo (VI)	X	annuale	annuale
Ferro	X	trimestrale	semestrale
Mercurio	X	annuale	annuale
Nichel	X	annuale	annuale
Piombo	X	annuale	annuale
Rame	X	annuale	annuale
Magnesio	X	trimestrale	semestrale
Zinco	X	annuale	annuale
Cianuri liberi	X	annuale	annuale
Fluoruri	X	annuale	semestrale
Solfati	X	trimestrale	semestrale
IPA	X	annuale	annuale
Fenoli	X	annuale	annuale
Composti organoalogenati (AOX)	X	annuale	annuale
Solventi organici aromatici	X	annuale	annuale
Solventi organici azotati	X	annuale	annuale
Solventi clorurati	X	annuale	annuale

Pesticidi totali	X	annuale	annuale	
Pesticidi fosforati	X	annuale	annuale	

Tabella 8.2– Misure piezometriche qualitative nei piezometri all'interno dello stabilimento

Parametro	PM1 PM2 PM3 PM4	Modalità di controllo e frequenza		Metodo
		Continuo	Discontinuo	
Arsenico	X		Trimestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici"
Cadmio	X		Trimestrale	
Cromo totale	X		Trimestrale	
Cromo (VI)	X		Trimestrale	
Mercurio	X		Trimestrale	
Nichel	X		Trimestrale	
Piombo	X		Trimestrale	
Rame	X		Trimestrale	
Magnesio	X		Trimestrale	
Zinco	X		Trimestrale	
IPA	X		Trimestrale	
Fenoli	X		Trimestrale	
Composti organoalogenati (AOX)	X		Trimestrale	
Parametri dal 39 al 47 (alifatici clorurati cancerogeni) della Tabella 2 dell'All.5 al Tit.V, Parte IV	X		Trimestrale	

Limiti di attenzione e guardia

Markers	Livello di Guardia
Solfati	15 mg/l
Manganese	0.015 mg/l
Azoto ammoniacale	0.05 mg/l

Piano di intervento

In presenza di una situazione di allarme, il Gestore, al fine di verificare la significatività dei risultati misurati, effettuerà entro sette giorni lavorativi dall'evidenza dell'allarme (ovvero dalla data di notifica del rapporto di prova) un secondo campionamento sul/i relativo/i piezometro/i interessato/i.

- Nel caso in cui l'allarme non sia confermato, l'anomalia si riterrà chiusa e si darà conto dei risultati nella trasmissione annuale dei dati all'Ente.
- Nel caso in cui sia confermato l'allarme, il Gestore ne darà tempestiva comunicazione a Regione FVG e ad ARPA FVG e contestualmente comunicherà le date per due successive campagne di campionamento, da svolgersi a distanza di 15 giorni l'una dall'altra, nei 30 giorni successivi, atte ad indagare la presenza di tutti i marker in tutti i piezometri.
- Se l'allarme non viene confermato, ovvero in entrambi i campionamenti non si attiva l'allarme in nessuno dei piezometri, l'anomalia si riterrà chiusa e si darà conto dei risultati mediante comunicazione a Regione FVG e ad ARPA FVG.
- Se anche in uno solo dei piezometri le analisi confermano l'allarme il Gestore si attiverà per programmare, nei minori tempi tecnici possibili, assieme a Regione FVG e ad ARPA FVG le azioni da intraprendere.

Morfologia

La morfologia della discarica in fase di coltivazione sarà oggetto di rilevazioni topografiche con frequenza semestrale, mentre in fase di gestione post-operativa i rilievi topografici avranno frequenza semestrale per i primi tre anni ed in seguito annuale per tutta la durata della gestione post-operativa.

Rumore

Le misure fonometriche ai recettori sensibili, opportunamente georeferenziate, devono essere effettuate ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno, e a fronte di eventuali conclamate segnalazioni di molestie di tipo acustico.

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

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

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

Rifiuti

Ad ogni conferimento di rifiuti in discarica deve essere effettuato e opportunamente registrato, un controllo visivo ai sensi dell'art 11 comma 5 del D.lgs 36/03.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo sui punti critici

Nella Tabella 9 sono specificati i punti critici degli impianti e dei processi produttivi con i relativi controlli.

Tab. 9 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Postcombustore	Temperatura d'esercizio	In continuo	A regime	Rilevazione automatica con blocco impianto in caso di "temperatura sottosoglia"	Sostanze organiche volatili	Supporto informatico
Impianto di depurazione acque	In continuo (fisid) - discontinuo vds. Tab.4 (chimici)	Ved. Tab.3	A regime	Parametri fisici ed analisi chimiche Rilevazione automatica parametri fisici ed analisi chimiche	Sostanze e composti organici ed inorganici	Supporto informatico
Sistemi di disoleazione	Grado di assorbimento	Mensile	A regime	Visiva	Sostanze oleose Idrocarburi	Registro informatico

Tabella 10 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Postcombustore	Sostituzione dei componenti guasti	In caso di guasto	Supporto cartaceo e/o Informatico
Impianto di depurazione acque	Sostituzione dei componenti guasti	In caso di guasto	Supporto cartaceo e/o Informatico
Sistemi di disoleazione	Sostituzione dei pannelli oleoassorbenti	In caso di saturazione	Supporto cartaceo e/o Informatico

Controllo sui punti critici

Nelle tabelle 11 e 12 vengono evidenziati i punti critici degli impianti e indicate le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tabella 11 - *Punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Macchina	Parametri					Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Macchine, impianti ed attrezzature per stampaggio e lavorazione metalli e materie plastiche	Evidenze di perdite di fluidi	Giornaliera	In esercizio	Visiva	Olii	Olii	Supporto cartaceo e/o Informatico

Tabella 12 – *Interventi di manutenzione sui punti critici*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Circuiti oleodinamici di macchine, impianti ed attrezzature per lavorazione dei metalli e delle materie plastiche	Sostituzione di parti meccaniche e non, in evidente stato di usura	Secondo quanto stabilito dal produttore nei corrispondenti manuali di uso e manutenzione	Supporto cartaceo e/o Informatico
Stazione GNL	Controllo e verifica valvola torcia fredda Controllo e Verifica vaporizzatori atmosferici Controllo e Verifica sensori rilevatori gas Controllo e verifica serbatoio odorizzante e relative valvole	semestrale	Supporto cartaceo e/o Informatico
	Controllo e verifica valvole sicurezza	biennale	Supporto cartaceo e/o Informatico
Vasca interrata di rilancio piazzola sfridi	Controllo funzionalità allarme acustico-visivo	Semestrale	Supporto cartaceo e/o Informatico
Pozzetto sifonato per acque meteoriche in rete	Controllo visivo della presenza del sifone	bimestrale	Supporto cartaceo e/o Informatico
Bacino di laminazione	Asportazione sedimenti	biennale	Registro e FIR

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc)

Nella tabella 13 vengono indicate la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 13 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento		Area stoccaggio-utilizzo			Contenimento			
Deposito	Prodotti	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	
1	Prodotti verniciatura cataforesi	Pasta Cationica Butilglicole Vasca cataforesi Serbatoio di resina per cataforesi	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori, serbatoio e dei punti di stacco delle tubazioni	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità e assenza spandimenti	Mensile	Informatizzato su database
			Prova tenuta serbatoio	Ogni 5 anni	Certificazione ditta specializzata	-	-	-
		Serbatoio interrato anolita Serbatoio interrato soluzione da gocciolamento uscita cataforesi	Funzionalità del sistema di allarme ottico e sonoro	Mensile	Registro controlli	Funzionalità del sistema di allarme ottico e sonoro	Mensile	Registro controlli
			Prova tenuta serbatoi	Ogni 5 anni	Certificazione ditta specializzata	-	-	-
2 - 4	Deposito reagenti verniciatura	Serbatoi di Acido cloridrico, Soda caustica Fosfatante alimentazione	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori, serbatoi e dei punti di stacco delle tubazioni	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità e assenza spandimenti	Mensile	Informatizzato su database
			Prova tenuta serbatoi fosfatante	Ogni 5 anni	Certificazione ditta specializzata			
3 - 5 - 6	Deposito reagenti fosfosgrassggo - Deposito olii - Deposito gas	Fosfatante preparato Olii	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità contenimento e assenza spandimenti	Mensile	Informatizzato su database
7	Deposito reagenti impianto depurazione acque	Reagenti DAS Acido solforico	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori, serbatoi e dei punti di stacco delle	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità e assenza spandimenti	Mensile	Informatizzato su database

Struttura contenimento		Area stoccaggio-utilizzo			Contenimento			
Deposito	Prodotti	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	
		tubazioni						
8	Deposito Acema	Olii, detergenti, solventi	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità e assenza spandimenti	Mensile	Informatizzato su database
9	Deposito Magrea	Detergenti, grassi, spray	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità e assenza spandimenti	Mensile	Informatizzato su database
10	Deposito rifiuti	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità e assenza spandimenti	Mensile	Informatizzato su database
11 - 12	Deposito sfridi - emulsioni	Rifiuti metallici-Emulsioni oleose	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva e pulizia canalina contenimento	Mensile	Informatizzato
			-	-	-	Verifica funzionamento sistema allarme pompa	Semestrale	Informatizzato
			-	-	-	Verifica tenuta vasca raccolta acque dilavamento	Ogni 5 anni	Certificazione ditta specializzata
13 - 14	Tubazione percolato discarica	Percolato discarica	Prova tenuta /Prova portata tubazione tratto interrato da discarica a stabilimento	Biennale	Certificazione ditta specializzata	-	-	-
			Prova tenuta/prova portata tubazione tratto interno fino a depuratore	Annuale	Certificazione ditta specializzata	-	-	-

Struttura contenimento		Area stoccaggio-utilizzo			Contenimento			
Deposito		Prodotti	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
15	Vasche reflui pretrattamento	Reflui pretrattamento (3 vasche interrate presso impianto pretrattamento)	Funzionalità del sistema di allarme ottico e sonoro	Mensile	Registro controlli	Funzionalità del sistema di allarme ottico e sonoro	Mensile	Registro controlli
16	Vasche depuratore acque di scarico	Reflui in trattamento al depuratore	Verifica periodica a rotazione delle vasche a seconda dello svuotamento	Secondo programmazione aziendale svuotamento vasche	Informatizzato su database	-	-	-
17	Deposito olio diatermico centrale termica	2 serbatoi olio diatermico (fuori terra)	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità e assenza spandimenti	Mensile	Informatizzato su database
			Prova tenuta serbatoio	Ogni 5 anni	Certificazione ditta specializzata	-	-	-
18	Centrale termica	Prodotti per centrale termica	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database
19 - 20 - 21	Deposito gasolio gruppi elettrogeni	Gasolio	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database
22	Vasca lavaggio carrelli - stampi	Acqua con detergente e tracce di olio	Verifica integrità vasca	Annuale	Informatizzato su database	-	-	-
23	Vasca interrata di rilancio piazzola sfridi	Emulsion oleose	Verifica tenuta	Ogni 5 anni	Certificazione ditta specializzata			
24	Deposito vernice polvere	Vernice in polvere	Verifica visiva integrità di: pavimentazione, contenitori	Mensile	Informatizzato su database	-	-	-
25	Serbatoio odorizzante per GNL	Odorizzante	Verifica visiva integrità pavimentazione e contenitori	Mensile	Informatizzato su database	-		

Struttura contenimento		Area stoccaggio-utilizzo			Contenimento			
Deposito		Prodotti	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
26	Serbatoio olio BTZ (dismesso)	Olio pesante	Verifica visiva integrità	Annuale	Informatizzato su database	Verifica visiva integrità	Annuale	Informatizzato su database
						Verifica tenuta	Ogni 5 anni *	Certificazione ditta specializzata
27	Bacini di contenimento serbatoi rilancio reflui al depuratore acque di scarico	-	-	-	-	Verifica tenuta	Ogni 5 anni	Certificazione ditta specializzata
						controllo della funzionalità del sistema di allarme ottico e sonoro *	quindicinale	registro
28	Bacino di laminazione	Sedimenti				Verifica visive integrità	Semestrale	Registro

* fino ad eventuale rimozione del serbatoio

Nella tabella 14 vengono indicate gli indicatori di performance da monitorare.

Tab. 14 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
CO2	quote utilizzate in ton	calcolo	mensile	supporto informatico
acqua scaricata	Mc	calcolo	mensile	supporto informatico
acqua scaricata	Mc / pezzo	calcolo	mensile	supporto informatico
acqua prelevata	Mc	calcolo	mensile	supporto informatico
acqua prelevata	Mc / pezzo	calcolo	mensile	supporto informatico
produzione rifiuti	rifiuti pericolosi	calcolo	annuale	supporto informatico
produzione rifiuti	rifiuti pericolosi/rifiuti totali %	calcolo	annuale	supporto informatico

energia elettrica	Kwh	calcolo	mensile	supporto informatico
energia elettrica	Kwh / pezzo	calcolo	mensile	supporto informatico
consumo metano	Mc	calcolo	mensile	supporto informatico
consumo metano	mc/pezzo	calcolo	mensile	supporto informatico
emungimento acqua	mc	calcolo	mensile	supporto informatico
emungimento acqua	mc/pezzo	calcolo	mensile	supporto informatico
GNL utilizzato	mc	-	Annuale	Supporto informatico
GNL utilizzato	mc/pezzo	-	Annuale	Supporto informatico
Rifiuti conferiti in discarica funzionalmente connessa	kg	Registro di carico e scarico	annuale	Supporto informatico

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

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

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

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. *Glauco Spanghero*

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment to concessionary]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

DEUTSCHE BANK

AGENZIA/UFFICIO PORDENONE PROV. PN

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

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

DATI ANAGRAFICI

4. ELECTROLUX ITALIA SPA. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE. NOME. DATA DI NASCITA. SESSO M o F. COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE. PROV. P N. CODICE FISCALE 0 0 0 6 5 1 3 0 9 3 2.

5. [Empty fields for second taxpayer]

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE T I 6 0 0. 7. COD. TERRITORIALE (*) [Empty]. 8. CONTENZIOSO [Empty]. 9. CAUSALE P A. 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO [Empty].

Table with 4 columns: 11. CODICE TRIBUTO (4 5 6 T), 12. DESCRIZIONE (*), 13. IMPORTO (16,00), 14. COD. DESTINATARIO. Total amount: 16,00.

EURO (lettere)

SEDICI/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO (DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE). Table with columns for DATA, CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE (AZIENDA 03104, CAB/SPORTELLO 01600).

Deutsche Bank S.p.A. Sportello di PORDENONE. Via G. Mazzini, 11. 33170 Pordenone (PN). C.F./PIVA 01340740156. Includes a signature.

Conforme Provv. Agenzia Entrate 14 nov. 2001 - TeamSystem S.p.A. - Via Sandro Pertini, 88 - 61122 Pesaro (PU)

MOD. F 23 - 2002 EURO

(*) RISERVATO ALL'UFFICIO

COPIA PER EVENTUALE PRESENTAZIONE ALL'UFFICIO