

## **EMMEGI ZINCATURA S.r.l.**

Via Enrico da Fiume, 16  
33080 - Fiume Veneto (PN)

**RICHIESTA DI RINNOVO SENZA  
MODIFICHE DELL'A.I.A. PER IMPIANTO DI  
TRATTAMENTO SUPERFICIALE METALLI**

(Art. 29 *nonies* del D. Lgs. n. 152/2006 e ss. mm. ed ii.)

3 giugno 2021

## **EMMEGI ZINCATURA S.r.l.**

Via Enrico da Fiume, 16  
33080 - Fiume Veneto (PN)

### **Rif. 4 - RELAZIONE TECNICA**

## 1. Premessa

La Ditta EMMEGI ZINCATURA S.r.l., ha sede legale e stabilimento produttivo nel Comune di Fiume Veneto (PN), in Via Enrico da Fiume, n. 16 - Zona Industriale Area Nord, dove attualmente svolge in un fabbricato ad uso industriale l'attività di "Trattamento e rivestimento (zincatura elettrolitica, nichelatura, fosfatazione ferro/manganese e cataforesi) di elementi metallici", occupando attualmente circa 23 addetti, impiegati in parte su due turni e in parte su un turno di lavoro giornaliero della durata di 8 ore, per 5 giorni/settimana e per 11 mesi/anno. Nei due turni da 8 ore, n. 15 ore sono di effettiva produzione e n. 1 ora per le attività di approntamento dell'impianto preliminare alle attività di avvio e di chiusura al termine del secondo turno di lavoro

Per lo svolgimento di tale attività la Ditta, è in possesso del decreto di Autorizzazione Integrata Ambientale n. **2343 (STINQ-PN/AIA/22) del 06.12.2011** così come aggiornato con decreto **AIA n. 375 del 20.02.2012**: questo poiché l'azienda rientra nella categoria di attività industriale identificata al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D. Lgs 152/06 e ss. mm. ed ii..

**Alla luce di quanto sopra, l'autorizzazione in possesso dell'azienda scadrà il 06.12.2021 in funzione della validità del decreto di 10 anni, e dovendo essere rinnovata 6 mesi prima della scadenza la presente richiesta ha valenza di richiedere il RINNOVO senza modifiche di quanto già attualmente autorizzato all'azienda.**

## 2. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto IPPC e descrizione dell'attività

L'impianto produttivo è ubicato in una zona sub-pianeggiante con presenza di varie attività nel territorio circostante, quali industriali, artigianali, agricole e residenziali.

L'impianto è compreso in zona omogenea D.2 "Zone omogenee produttive di nuovo" dello strumento urbanistico comunale. Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, in particolare la A28, la S.S. 13, un elettrodotto.

L'area non è interessata da ambiti di tutela quali parchi o riserve, ZPS, SIC, o aree sottoposte a vincolo paesaggistico o idrogeologico.

Entro il raggio (*buffer*) di 1.000 metri ricadono:

TIPOLOGIA	PRESENTI
Attività produttive	Si
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	No
Impianti sportivi e/o ricreativi	No
Infrastrutture di grande comunicazione	Si (A2S, S.S. 13)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Si (fiumi Fiume, Meduna e Fossamala)
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Si (Terreni agricoli)
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	No
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Si
Dati catastali comune di Fiume Vento (D621)	Foglio 2 Particella 549 Sub 2

La superficie coperta dello stabilimento è pari a circa 2.600 m<sup>2</sup> mentre quella scoperta complessiva è pari a circa 1760 m<sup>2</sup> dei quali 1.300 circa interamente impermeabilizzati (asfaltati) e i rimanenti 460 a giardino.

## 2.1 Ciclo produttivo

Lo stabilimento svolge attività di trattamento e rivestimento mediante cromatazione, zincatura elettrolitica, nichelatura, fosfatazione ferro/manganese e cataforesi di componenti metallici.

La Società Emmegi Zincatura S.r.l. è attiva dal 1962 nel settore dei trattamenti galvanici, in particolare la zincatura elettrolitica (IPPC) e la cataforesi. All'interno dello stabilimento viene svolta attività industriale identificata al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D. Lgs 152/06 e ss. mm. ed ii.- 2.6 (Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m<sup>3</sup>).

La Società organizza il ciclo produttivo mediante la suddivisione delle attività in fasi distinte che consistono in preparazione, zincatura elettrolitica, nichelatura, fosfatazione ferro/manganese e verniciatura-cataforesi.

La Società organizza il ciclo produttivo mediante la suddivisione delle attività in tre fasi, distinte in preparazione, zincatura elettrolitica, verniciatura-cataforesi. Le fasi del ciclo produttivo sono costituite principalmente dalle operazioni specificate di seguito:

- *Ricezione e stoccaggio materiale in ingresso;*
- *Preparazione, pre-trattamento;*
- *Zincatura elettrolitica, passivazione;*
- *Zincatura con roto-barile acida e alcalina (impianto autorizzato e attivato nel 2018);*
- *Cromatazione alluminio;*
- *Fosfatazione e nichelatura;*
- *Verniciatura-cataforesi;*
- *Controllo finale;*

### **Ricezione e stoccaggio materiale in ingresso**

Le attività svolte in questa fase produttiva comprendono le sole manovre di gestione del materiale in ingresso da trattare, fornito dalla clientela esterna. Il materiale è costituito da elementi metallici ferrosi, di piccole, medie e grandi dimensioni. Lo stoccaggio temporaneo delle materie prime avviene in aree esterne coperte, dalle quali il materiale è trasferito con mezzi meccanici all'impianto per il trattamento.

### **Preparazione, pre-trattamento**

In questa fase il materiale, caricato sui telai, subisce alcuni trattamenti superficiali preparatori, quali pre-sgrassatura, decapaggio, sgrassatura e neutralizzazione. Le operazioni di pretrattamento sono svolte al fine di eliminare le tracce di sostanze ed impurezze dalla superficie, quali eventuali tracce oleose, ossidi, sostanze chimiche. Nella fase sono inoltre svolti alcuni lavaggi intermedi del materiale, per preservare i bagni di lavorazione presenti nelle vasche.

### **Zincatura elettrolitica, passivazione**

La fase, principale nel ciclo produttivo, comprende le operazioni di trattamento superficiale dei pezzi, finalizzate alla deposizione elettrolitica di uno strato di zinco sulle materie prime, protettivo contro la corrosione.

I pezzi sono avviati alle vasche contenenti i bagni galvanici di zincatura (acida ed alcalina), con immersione ed elettrolisi per la deposizione dello stato protettivo.

Il materiale, zincato, subisce l'operazione di passivazione, che permette di colorarne la superficie, con sfumature azzurra, gialla, nera, verde. Successivamente avvengono l'asciugatura e la sigillatura. Nella fase sono inoltre svolti alcuni lavaggi intermedi del materiale.

### **Zincatura con Rotobarile Acida e alcalina**

Questa attività consiste nella zincatura a freddo in roto-barile di particolari in ferro di piccole dimensioni con spessori molto sottili sulla cui superficie successivamente al trattamento di zincatura verrà eseguito un trattamento di colorazione (passivazione) mediante l'utilizzo di coloranti privi di cromo esavalente.

I particolari, ricevuti da terzi in conto lavoro, vengono prelevati dal magazzino ed inseriti in speciali contenitori rotanti in PVC (rotobarili) che, per mezzo di tre carroponte dedicati, vengono movimentati ed immersi nelle vasche di trattamento secondo cicli prestabiliti.

### Cromatazione Alluminio

Questa lavorazione consente il pre-trattamento di tipo chimico della superficie di particolari in alluminio di piccole dimensioni mediante un processo cromatazione privo di cromo esavalente.

I particolari di alluminio, ricevuti da terzi in conto lavoro, vengono prelevati dal magazzino ed agganciati su telai opportunamente sagomati che, per mezzo di un braccio a cremagliera, vengono movimentati ed immersi nelle vasche di trattamento secondo cicli prestabiliti.

### Verniciatura-cataforesi

La fase comprende le operazioni volte alla verniciatura del materiale da trattare mediante immersione ed elettroforesi in vasche contenenti la resina e la pasta pigmentata.

Il materiale subisce preliminarmente le operazioni di neutralizzazione, attivazione e fosfatazione, quest'ultima per il miglioramento dell'aderenza delle vernici alla superficie da trattare. Al termine della verniciatura avviene la fase di asciugatura dei pezzi, in forno a 180° (per la cottura della vernice depositata, al fine di migliorarne l'aderenza e la durata. Nella fase di verniciatura sono inoltre svolti alcuni lavaggi intermedi del materiale.

### Controllo finale

Al termine del ciclo produttivo i pezzi trattati sono scaricati dai telai e vengono controllati per verificare ed eventualmente certificare le caratteristiche del trattamento. Il controllo avviene visivamente per eventuali difetti estetici e a mezzo di strumentazione elettronica per analizzare la qualità e lo spessore del rivestimento.

Si precisa che dal 2018 è attiva anche una granigliatrice per lavorazioni meccaniche superficiali dei metalli la quale ha il duplice scopo di pulizia delle attrezzature (telai), preliminarmente ed indipendente dalle attività di processo e quello di rimuovere dai pezzi residui di ossido e calamina. Tale postazione è dotata di apposito filtro a cartucce per abbattimento delle polveri.

## 3. Volumi di trattamento e quantitativi totali di prodotti utilizzati

Nella seguente tabella si riportano i volumi delle **vasche di effettivo trattamento** attualmente autorizzate presso lo stabilimento aziendale precisando, come peraltro già ribadito, che queste non hanno subito alcuna modifica rispetto a quanto autorizzato da codesta Amministrazione. La tabella comprende anche l'impianto di zincatura rotobarile alcalina autorizzata nel 2018 a seguito di modifica NON sostanziale.

Linea	n. vasche di trattamento	Volume vasca (m <sup>3</sup> )	Volume totale (m <sup>3</sup> )
A4 -ZINCATURA ROTOBARILE ACIDA	26	0,5	13,0
A5 -ZINCATURA CATAFORESI	24	6,0	144,0
A2 -FOSFATAZIONE Fe-Mn	10	0,6	6,0
A3 -CROMATAZIONE ALLUMINIO	4	0,5	2,0
A8 -ZINCATURA ROTOBARILE ALCALINA	18	0,8	14,4
<b>Totale Volume linee (m<sup>3</sup>)</b>			<b>179,4</b>

Per lo svolgimento delle varie fasi operative riportate nella precedente tabella l'azienda utilizza i seguenti prodotti e relativi quantitativi su base annua come peraltro già comunicati e autorizzati. Preme evidenziare che tali materie prime vengono acquistate dalla ditta di volta in volta e subito utilizzate in modo tale da non avere ingenti quantitativi a magazzino se non quelli strettamente necessari in caso di necessità e per garantire la continuità delle lavorazioni

Tipo di materia prima	Denominazione impianto dove viene utilizzata	Quantità annua (kg)	Sostanze pericolose che compongono il prodotto
Acido nitrico	A1 - A2 - A3 - A4 - A5 - A8	3.800	Acido Nitrico
Acido solforico		23.500	Acido solforico
Finidip 137 CF		1.800	Cromo (III) nitrato Acido nitrico Ammonio bifluoruro Nitrato di cobalto
Lanthane 360 A		1.000	Cromo (III) solfato Sodio nitrato Acido nitrico
Lanthane 360 B		800	Nessuna
Presol 1200		6.500	Soda caustica Sodio carbonato Sodio meta silicato anidro Sodio fluoruro Sodio tripolifosfato Etilidiamminotetraacetato di tetra sodio Na luarylethersulfate
Presol 7061		6.500	Soda caustica Sodio carbonato Sodio fluoruro
Primion 240 base		4.800	Poliquaternario-2
Primion 240 brightteneer		4.800	Benzil-sodio piridin clorurosoluz. 55 %
Primion 240 purifier 1		900	Sodio silicato
Primion 240 purifier 2		1.100	Soda caustica Tiourea
Soda caustica		9.000	Idrossido di sodio
Zinco elettrolitico		30.000	nessuna
Lanthane black 740 A		1.000	Cromo (III) solfato Acido nitrico Nitrato di cobalto
Lanthane black 740 B		900	Diammonio ditioacetato
<b>TOTALE</b>		<b>96.400 kg</b>	

Per quanto riguarda la postazione di granigliatura, per tale fase lavorativa e come abrasivo viene impiegata graniglia d'acciaio. Il consumo annuo di tale materiale è di circa 3.500 kg/anno.

### 3.1 Capacità produttiva dell'impianto

Per quanto attiene le valutazioni in merito alla produttività degli impianti, è opportuno precisare che i dati di capacità prevista al momento dell'inoltro dell'istanza AIA e autorizzata con Provvedimento della Regione Friuli Venezia Giulia N. STINQ 2343 - PN/AIA/22 del 06/12/2011 prevedeva che le lavorazioni fossero svolte su n. 3 turni giornalieri di 24 ore.

Ad oggi, e come già comunicato nel 2018, la ditta lavora su n. 2 turni di 8 ore, delle quali n. 15 ore di effettiva produzione e n. 1 ora per le attività di approntamento dell'impianto preliminare alle attività di avvio e di chiusura al termine del secondo turno di lavoro. Fermo restando che la ditta sta attualmente lavorando al di sotto della potenzialità oggetto di Provvedimento A.I.A., si riportano di seguito i valori dell'indicatore "superficie di prodotto trattata" calcolato per l'anno 2020.

Capacità massima di produzione - (t/anno o m <sup>2</sup> /anno)	Anno di riferimento
355.952 m <sup>2</sup> /anno (6.882,2 t/anno)	2020

### 3.2 Flussi di materiale in entrata e uscita dall'impianto

Per quanto riguarda i flussi di materiale in ingresso e in uscita dall'impianto, si è ritenuto congruo valutare il numero giornaliero e settimanale di mezzi in ingresso ed uscita dalla Ditta.

Attualmente il numero di messi in ingresso ed uscita è pari a circa 64 mezzi /giorno, tenuto conto sia delle materie prime che del prodotto finito in uscita, la maggior parte di questi è costituita da piccoli furgoni che trasportano forniture di piccole dimensioni.

Tenuto conto degli orari di apertura del magazzino (10 h/giorno), degli spazi a disposizione e dei tempi medi di carico/scarico, non è possibile infatti poter accettare più di 304 mezzi a settimana.

### 4. Emissioni in atmosfera

Per quanto attiene l'aspetto relativo alle emissioni in atmosfera, presso lo stabilimento aziendale sono già autorizzati i seguenti punti di emissione:

Punto di emissione	Provenienza emissioni	Note
E1	Impianto di cogenerazione da 250 kW alimentato a gasolio	Non più utilizzato
E2	Estrattore aria ambiente ricambio d'aria ambienti di lavoro	Attività ad inquinamento poco significativo ai sensi del D. Lgs. n. 152/06 e ss. mm. ed ii.
E3	Emissione dell'aria captata presso vasche di trattamento galvanico e operazioni di granigliatura	Granigliatura e linea zincatura rotobarile alcalina aggiunte dopo modifica NON sostanziale 2018
E4	Generatore di calore da 400 kW alimentato a GPL inserito nel ciclo produttivo	Attività ad inquinamento poco significativo ai sensi del D. Lgs. n. 152/06 e ss. mm. ed ii.
E5	Generatore di calore da 200 kW alimentato a GPL per il riscaldamento del forno di polimerizzazione che utilizza come comburente l'aria proveniente dal forno di polimerizzazione stesso inserito nel ciclo produttivo	---
E6	Centrale termica di potenza pari a 34,8 kW alimentata a GPL per il riscaldamento dei locali	Attività ad inquinamento poco significativo ai sensi del D. Lgs. n. 152/06 e ss. mm. ed ii.

I camini non hanno subito modifiche rispetto a quanto autorizzato e come modificato nella richiesta di modifica NON sostanziale presentata a gennaio 2018. Si segnala solo che il camino E1 non è più attivo in quanto il gruppo elettrogeno, come dichiarato nell'apposita scheda, non viene più utilizzato presso lo stabilimento aziendale: lo stesso comunque non viene rimosso in quanto l'azienda si riserva di poterlo utilizzare solo ed esclusivamente in casi di estrema urgenza e per periodi limitati alla eventuale interruzione di energia elettrica da parte del gestore che si dovesse protrarre per periodi lunghi tali da compromettere l'attività produttiva. Inoltre, presso i due camini soggetti ad analisi di autocontrollo periodico sono presenti i seguenti impianti di abbattimento degli inquinanti:

Punto di emissione	Impianto abbattimento
E3	Nessuno per le vasche di trattamento galvanico mentre la postazione di granigliatura è dotata di filtro a cartucce depolverate e pulite automaticamente.
E5	NESSUNO

Inoltre, i dati tecnici relativi ai due camini oggetto di controllo periodico sono i seguenti:

Punto di emissione	Diametro	Portata autorizzata
E3	800 mm a sezione circolare	35.000 Nm <sup>3</sup> /h

E5	300 mm a sezione circolare	600 Nm <sup>3</sup> /h
----	----------------------------	------------------------

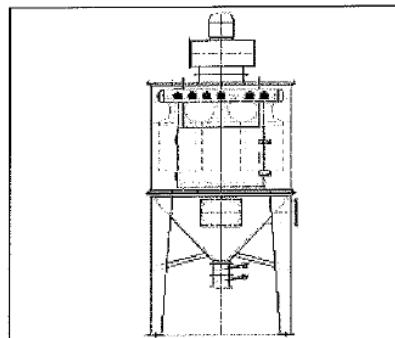
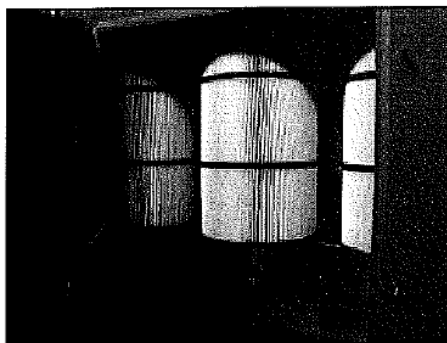
I dati relativi alle emissioni derivanti da tali camini sono stati già riportati nell'apposita scheda. Inoltre gli stessi vengono anche dichiarati entro il 30 aprile di ogni anno all'ISPRA e alla Regione Friuli Venezia Giulia in concomitanza con la dichiarazione PRTR. Preme evidenziare come le analisi di autocontrollo periodico effettuate dopo l'aggiunta della nuova linea di zincatura alcalina e di granigliatura mostrano come i limiti di emissione siano abbondantemente rispettati. SI riporta di seguito un estratto dell'impianto di filtrazione installato e autorizzato presso la granigliatrice.

### A 5.5.1 Filtro a cartucce tipo FC 8-ALL

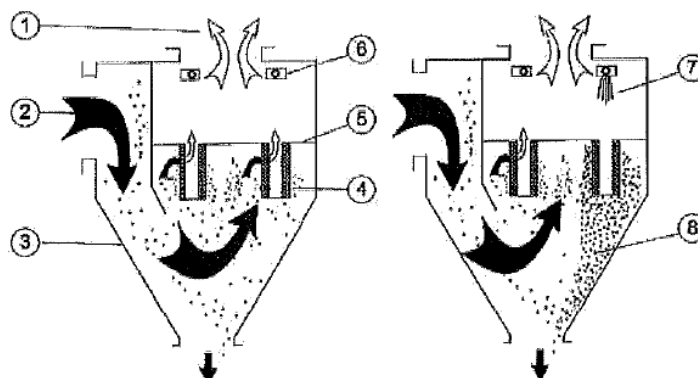
Gli elementi filtranti sono cartucce che vengono depolverate e pulite automaticamente secondo una sequenza programmata. Il ciclo di pulizia viene ottimizzato in funzione del processo produttivo e del tipo di polvere da trattare. L'aria polverosa attraversa le cartucce dove la polvere viene trattenuta sulla parte esterna delle stesse; l'aria depolverata attraversa i tubi Venturi e viene immessa in atmosfera dall'aspiratore mediante impulsi di aria compressa iniettata. Le cartucce filtranti sono pulite automaticamente da ugelli con elettrovalvole gestite da un sequenziatore di processo; le valvole pneumatiche si aprono per un tempo predeterminato scuotendo le cartucce selezionate con l'iniezione di aria compressa che si espande mediante i tubi Venturi. L'impulso di aria compressa passa attraverso la cartuccia in senso opposto al flusso d'aria aspirata. La polvere che si deposita sulla superficie esterna dell'elemento filtrante si stacca e si raccoglie nella tramoggia. L'impulso d'aria compressa è molto rapido: 80-100 millisecondi.

Il filtro è inoltre dotato di **pressostato differenziale Delta-P** con la funzione di misurare il valore di progressivo intasamento da polvere delle cartucce.

L'apparecchiatura è di tipo elettronico e consente di verificare il livello di efficienza del sistema filtrante e determina l'arresto automatico del filtro se viene superato il limite di intasamento preimpostato.



Filtro a cartucce tipo FC



- |                           |                        |                   |
|---------------------------|------------------------|-------------------|
| 1. Uscita aria pulita     | 4. Cartuccia filtrante | 7. Impulso d'aria |
| 2. Entrata aria polverosa | 5. Rete                | 8. Polvere        |
| 3. Tramoggia              | 6. Valvole             |                   |



## 5. Approvvigionamento idrico e scarichi idrici

L'impianto produce scarichi idrici da processi industriali provenienti essenzialmente dalle acque delle vasche di lavaggio. Questi reflui sono sottoposti a trattamento di depurazione chimico-fisico prima di essere avviate a conferimento attraverso la relativa linea di scarico **S1** in corpo idrico superficiale denominato "Fossa Mala" e situato in prossimità dello stabilimento; la rimanente parte delle acque trattate viene inviata a ricircolo all'interno del processo produttivo.

Presso lo stabilimento sono altresì presenti e autorizzati gli scarichi idrici di acque reflue assimilabili alle domestiche derivanti dai servizi igienico sanitari conferiti in pubblica fognatura mediante la linea di scarico **S3** e le acque meteoriche di dilavamento conferite nella rete fognaria stradale tramite la linea di scarico **S2**. La seguente tabella riassume la situazione autorizzativa in possesso dell'azienda:

Linea di scarico	Provenienza reflui	Portata autorizzata	Trattamento	Recettore finale
<b>S1</b>	Acque di processo	2.600 l/h pari a 9.150 m <sup>3</sup> /anno	Impianto di trattamento chimico-fisico	"Fossa Mala"
<b>S2</b>	Meteoriche dilavamento	---	---	Rete fognaria stradale
<b>S3</b>	Assimilate domestiche	---	Imhoff e condensa grassi	Rete fognaria comunale

Per quanto riguarda gli scarichi S2 e S3 l'azienda ha già chiesto a febbraio 2021 il nulla osta di accesso alla fognatura al gestore. L'approvvigionamento idrico della Ditta è così suddiviso:

- acquedotto pubblico al servizio della zona industriale necessario a soddisfare le esigenze derivanti dagli usi igienico-sanitari per un quantitativo annuo (dati 2020) pari a 1.329 m<sup>3</sup>;
- per le necessità dell'attività produttiva viene utilizzato un pozzo Artesiano per un quantitativo annuo (dati 2020) pari a 14.189 m<sup>3</sup>;

Il costruttore dell'impianto dichiara che il modello installato presso Emmegi Zincatura S.l. è in grado di trattare 10.000 l/h, ampiamente al di sopra delle quantità autorizzate.

## 6. Emissioni di rumore in ambiente esterno (L. 447/95)

Rispetto all'emissione dell'A.I.A. a favore della ditta nel 2011, il comune di Fiume Veneto si è dotato di piano di zonizzazione acustica a maggio 2014. Le fonti di rumore sono costituite dai mezzi d'opera impiegati per la movimentazione delle materie prime e dei prodotti finiti: inoltre sono presenti esternamente un gruppo frigo sul lato est, la centrale termica, con relativo ventilatore, situata sul lato Sud, l'impianto di depurazione a sua volta situato sul lato Sud e il camino di espulsione E5, situato sulla copertura.

A giugno 2019 la ditta ha provveduto ad effettuare apposita valutazione di impatto acustico redatta da tecnico abilitato e iscritto nell'elenco dei tecnici abilitati in acustica: l'azienda ha inoltre provveduto ad identificare stabilmente, con opportuni cartelli le postazioni scelte per il rilievo dell'impatto acustico. Le conclusioni della valutazione evidenziano il rispetto dei limiti di immissione e vi è il rispetto del criterio differenziale.

## 7. Serbatoi interrati

Presso lo stabilimento aziendale, in prossimità dell'area depuratore sul lato sud dello stabilimento è presente un serbatoio interrato adibito in passato allo stoccaggio del gasolio utilizzato per alimentare l'impianto di cogenerazione che non viene però più utilizzato dall'azienda. Preme evidenziare che lo stesso serbatoio non è stato rimosso in quanto l'azienda si riserva di poterlo utilizzare solo ed esclusivamente in casi estremamente emergenziali dovuti ad interruzione di energia elettrica per periodi molto prolungati. L'azienda provvederà ad effettuare un controllo periodico TRIENNALE su tale struttura allo scopo di verificarne e garantirne la tenuta come peraltro indicato nel PMC.

## 8. Rifiuti

Durante lo svolgimento delle varie lavorazioni l'azienda produce vari rifiuti. Le varie soluzioni elettrolitiche e quelle di passivazione e zincatura vengono periodicamente arricchite. Nel tempo, però, tali soluzioni non consentono più di essere reintegrate in quanto esauriscono la loro efficacia; di conseguenza vengono periodicamente prelevate, tramite autocisterna, direttamente dalle vasche dell'impianto, ovvero vengono trasferite nei serbatoi degli eluati esausti (della capacità di 10 m<sup>3</sup> ciascuno, costruiti in polipropilene dello spessore di 20 mm rinforzato) presenti nell'area del depuratore e da qui inviate allo smaltimento, in conformità della vigente normativa che regola la materia dei rifiuti. Le tipologie di rifiuti gestite dall'azienda sono quelle indicate nella scheda "G": tutti i rifiuti sono gestiti nel rispetto della normativa prevista per il deposito temporaneo dei rifiuti, quindi correttamente etichettati e contenitori dei rifiuti liquidi posti all'interno di idonei bacini di contenimento. Come già ribadito e chiesto in occasione della modifica NON sostanziale presentata dall'Azienda a Gennaio 2018 e come peraltro indicato nel Rapporto conclusivo della verifica ispettiva effettuata dai tecnici di ARPAF del 2103, si ribadisce la richiesta di eliminare la Tab. 5 dal P.M.C. "Controllo rifiuti in uscita".

Dosson di Casier, 03.06.2021

Per **EMMEGI ZINCATURA S.r.l.**

Nuova Tecnogest S.r.l.

  
**NUOVA TECNOGEST SP**  
Via E. Mattei n°14/  
31030 Dosson di Casier (TV)  
Partita IVA 02273190260  
**Dott. Francesco Sartori**