

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

Ö&^d Á »AG İ G ÆÜOXÖA^|A G B F D E C G SAPI - PN/AIA/56

Proroga termine prescrizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.4, 2.5 lettera b) e 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte dalla Società ZML Industries S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Maniago (PN).

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

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

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

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 685 del 4 aprile 2011, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria,

10, Zona Industriale, relativo all'esercizio delle attività di cui al punto 2.4, al punto 2.5, lettera b), e al punto 6.7, dell'Allegato VIII, Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte presso l'installazione sita nel Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, Zona Industriale, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente, n. 1082 del 14 maggio 2013 e n. 2317 dell'1 dicembre 2014, con i quali è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 685/2011;

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. 685/2011, è stata prorogata fino al 4 aprile 2023;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1223 del 23 giugno 2015, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il citato decreto n. 685/2011, come aggiornata e prorogata con i decreti n. 1082/2013, n. 2317/2014 e n. 535/2015;

Considerato che:

1) l'articolo 4 del decreto del Direttore del Servizio competente n. 685 del 4 aprile 2011 dispone che la durata dell'autorizzazione integrata ambientale sia di 6 (sei) anni dalla data del decreto stesso e che la domanda di rinnovo dell'AIA debba essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza;

2) con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale è stata prorogata fino al 4 aprile 2023 e che pertanto, il Gestore deve presentare la documentazione inerente il rinnovo dell'AIA entro la data del 4 ottobre 2022;

Vista la nota del 3 ottobre 2022, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 56621, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 30 giorni per la presentazione della documentazione prevista per il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere alla proroga di 30 giorni del termine per la presentazione della documentazione riguardante il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

DECRETA

1. E' concessa alla Società ZML INDUSTRIES S.p.A. con sede legale nel Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, Zona Industriale, identificata dal codice fiscale 13241490153, la proroga di 30 giorni, del termine per la presentazione della documentazione riguardante il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale, per l'esercizio delle attività di cui al punto 2.4, al punto 2.5, lettera b), e al punto 6.7, dell'Allegato VIII, Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte presso l'installazione sita nel Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, Zona Industriale.

Art. 2 – Disposizioni finali

- 1.** Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 685/2011, n. 1082/2013, n. 2317/2014, n. 535/2015 e n.1223/2015.
- 2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società ZML Industries S.p.A., al Comune di Maniago, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Friuli Occidentale (AS FO), Al Consorzio per il Nucleo di Industrializzazione della Provincia di Pordenone (NIP), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR) e al Ministero della Transizione Ecologica.
- 3.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in TRIESTE, via Carducci, 6.
- 4.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
Direzione centrale ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

STINQ - PN/AIA/56

Ö^&^ç Á »ÁGGDEF ÓÁ^|ÁGÊ DEFÍ

Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. sita nel Comune di Maniago (PN), di cui ai punti 2.4, 2.5 lettera b) e 6.7, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006.

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 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 decreto ministeriale 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372;

Viste le BREF adottate con la Direttiva Cee 24 novembre 2010, n. 2010/75/UE, Direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento), riguardanti "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno", di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006;

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

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 legislativo 17 marzo 1995, n. 230 (Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 2006/117/Euratom in materia di radiazioni ionizzanti, 2009/71/Euratom in materia di sicurezza nucleare degli impianti nucleari e 2011/70/Euratom in materia di gestione sicura del combustibile esaurito e dei rifiuti radioattivi derivanti da attività civili), ed in particolare l'articolo 157 relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici;

Visto l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura 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 Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello 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 il decreto del Direttore del Servizio competente n. 685 del 4 aprile 2011, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. con sede legale nel Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, Zona Industriale, di cui al punto 2.4, al punto 2.5, lettera b), e al punto 6.7, dell'Allegato VIII, Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, Zona Industriale, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente, n. 1082 del 14 maggio 2013 e n. 2317 dell'1 dicembre 2014, con i quali è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il citato decreto n. 685/2011;

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. 685/2011, è stata prorogata fino al 4 aprile 2023;

Vista la nota del 12 dicembre 2014, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali:

Area Industriale Ghisa

1) dismissione del punto di emissione **7G** denominato “sili terre esauste” e del relativo impianto di insilaggio costituito da due silos per il contenimento e la raccolta delle polveri. Il vecchio impianto verrà sostituito con un nuovo impianto di insilaggio e due nuovi silos per la raccolta di polveri provenienti dai vari impianti produttivi. Lo sfiato in uscita dai nuovi silos verrà convogliato nel punto di emissione esistente **11G** che avrà la seguente nuova denominazione “silos materiali ferrosi e silos polveri”;

2) installazione di un ulteriore silos per il contenimento e la raccolta di polveri, lo sfiato di quest'ultimo verrà convogliato nel punto di emissione **48G** “Granigliatrice Loramendi” munito di filtro di abbattimento a maniche. La nuova denominazione del punto 48G sarà la seguente: “Granigliatrice Loramendi e silos polveri”;

Vista la nota prot. n. 1636 del 23 gennaio 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente:

1) ha chiesto al gestore di trasmettere al quietanza di pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria e la dichiarazione inerente gli obblighi in materia di VIA, valutazione di incidenza e screening;

2) ha comunicato al gestore che i termini di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, decorreranno dal ricevimento della documentazione richiesta;

Vista la nota del 13 febbraio 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali:

- spostamento di tutte le attività presenti nel capannone denominato “Area Nord” con i relativi impianti e punti di emissione come di seguito indicato:

Area Industriale Alluminio

1) l'impianto di elettroerosione, a cui fa capo il punto di emissione **75A** “impianto di elettroerosione”, presente in officina di manutenzione stampi denominato OATT verrà posizionato all'interno dell'Area Industriale Alluminio;

Area Industriale Ghisa

1) il “forno FELIND 1” verrà trasferito presso l'area Industriale Ghisa

2) dismissione del punto di emissione 34G “forno FELIND 2”

3) dismissione del punto di emissione 35G “granigliatura”

4) dismissione del punto di emissione 45G “impianto di finitura Maniago Nord ”

5) nel punto **15G** verranno convogliate le emissioni dei banchetti e delle mole utilizzate per la sbavatura e finitura dei pezzi. La nuova denominazione del punto 15G sarà la seguente: “Banchetti finitura”;

6) l'emissione della Granigliatrice DISA 2 (ex punto di emissione 15G) verrà convogliata nel punto di emissione **26G**. la nuova denominazione del punto 26G sarà la seguente: “impianto terre e colata DISA 2 e isola di granigliatura DISA 2”;

Preso atto che con la citata nota del 13 febbraio 2015, il Gestore ha fornito la documentazione comprovante il pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria e la dichiarazione riguardante gli obblighi in materia di screening, VIA e valutazione di incidenza;

Vista la nota prot. n. 5864 del 4 marzo 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha trasmesso, al Comune di Maniago, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per l'Assistenza sanitaria n. 5 “Friuli

Occidentale”, alla Consulta d’Ambito Territoriale Ottimale “Occidentale” e al Consorzio Nucleo Industrializzazione della Provincia di Pordenone, copia delle citate note del Gestore datate 12 dicembre 2014 e 13 febbraio 2015 e della documentazione tecnica allegata, specificando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali e invitando gli Enti medesimi a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 17510 del 23 marzo 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale la Provincia di Pordenone ha trasmesso il parere di competenza relativamente alle emissioni in atmosfera;

Vista la nota prot. n. 9732 del 27 marzo 2015, trasmessa a mezzo PEC, con cui ARPA Dipartimento Provinciale di Pordenone ha formulato le proprie osservazioni in merito alle modifiche non sostanziali proposte;

Vista la nota prot. n. 24352 del 2 aprile 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale l’Azienda per l’Assistenza Sanitaria n. 5 “Friuli Occidentale” ha comunicato, di non rilevare, dal punto di vista igienico-sanitario, motivi o pareri ostativi, alla realizzazione delle modifiche non sostanziali proposte del Gestore;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere all’aggiornamento dell’autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 685 del 4 aprile 2011, come aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente, n. 1082 del 14 maggio 2013 e n. 2317 dell’1 dicembre 2014;

DECRETA

E’ aggiornata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 685 del 4 aprile 2011, come aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente, n. 1082 del 14 maggio 2013 e n. 2317 dell’1 dicembre 2014, rilasciata a favore della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. con sede legale nel Comune di Maniago (PN), Viale dell’Industria, 10, Zona Industriale, identificata dal Codice fiscale 1341490153.

Art. 1 – Aggiornamento all’autorizzazione integrata ambientale

1. L’Allegato B e l’Allegato C, al decreto n. 685 del 4 aprile 2011, come sostituiti con i decreti n. 1082 del 14 maggio 2013 e n. 2317 dell’1 dicembre 2014, sono sostituiti dagli Allegati al presente decreto di cui costituiscono parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. L’Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce l’autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).

Art. 3 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 685 del 4 aprile 2011, n. 1082 del 14 maggio 2013 e n. 2317 dell’1 dicembre 2014.

2. Il presente decreto è trasmesso alla Società ZML Industries S.p.A., al Comune di Maniago, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone,

all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 5 "Friuli Occidentale", alla Consulta d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale", al Consorzio Nucleo Industrializzazione della provincia di Pordenone e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

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

ALLEGATO B

La gestione dell'impianto avviene nel rispetto di quanto prescritto in seguito:

EMISSIONI IN ATMOSFERA

REPARTO GHISA

Sono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – Parte V:

Punti di emissione:

1/G (Trattamento termico FELIND 1)	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Limite riferito ad un tenore di ossigeno del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc

3/G (Colata AM49) 17/G (Raffreddamento staffe TCR AM49) 18/G (Raffreddamento staffe TCR AM49) 22/G (Raffreddamento motte DISA 1 AMC) 23/G (Catena fata) 24/G (Raffreddamento motte DISA 1 SBC) 29/G (Raffreddamento motte DISA 2 AMC) 30/G (Raffreddamento motte DISA 2 AMC) 31/G (Raffreddamento motte DISA 2 SBC) 46/G (Impianto terre Loramendi) altezza dal p.c.: 18,20 m – Portata di progetto: 190.000 mc/h	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Fenolo	5 mg/Nmc
Ammine	1 mg/Nmc
Formaldeide	1 mg/Nmc

11/G (Sili materiali ferrosi e silos polveri) 15/G (Banchetti finitura) 16/G (Banchetti finitura) 27/G (Granigliatrice PANGBORN 1) 28/G (Granigliatrice PANGBORN 2) 38/G (Granigliatrice PANGBORN 5) 39/G (Granigliatrice PANGBORN 6) 40/G (Granigliatrice PANGBORN 3) 41/G (Granigliatrice PANGBORN 4) 42/G (Sabbiatrice WLM4) 43/G (Granigliatrice OSMG 8N)	
Polveri totali	10 mg/Nmc

25/G (Impianto terre DISA 1) 26/G (Impianto terre e colata DISA 2 e isola di granigliatura DISA 2) 37/G (Impianto formatura e impianto terre AM 49) 44/G (Impianto terre AM49 e isola granigliatura AM49) 47/G (tamburo e passo Loramendi) altezza dal p.c.: 20,00 m – Portata di progetto: 240.000 mc/h	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Carbonio Organico Totale (COT)	50 mgC/Nmc

33/G (Modelleria)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	5 mgC/Nmc

13/G (Cubilotto a vento caldo)	
Polveri totali	27 mg/Nmc
Monossido di carbonio (CO)	1000 mg/Nmc
Biossido di zolfo (SO ₂)	100 mg/Nmc
Ossidi di azoto (NOx)	200 mg/Nmc
Sostanze di cui alla tab. B, parte II, all. I, D.Lgs. 152/06	
Classe I (Cd)	0,2 mg/Nmc
Classe II (Ni)	1 mg/Nmc
Classe III (CrIII, Mn, Pb, Cu)	5 mg/Nmc

48/G (granigliatrice Loramendi e silos polveri) altezza dal p.c.: 15,20 m – Portata di progetto: 50.000 mc/h	
Polveri totali	10 mg/Nmc

9/G (Impianto terre AM49 e Forni di mantenimento receiver GHW)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Fenolo	5 mg/Nmc
Ammine	1 mg/Nmc
Formaldeide	1 mg/Nmc
Carbonio Organico Totale (COT)	50 mgC/Nmc

REPARTO ALLUMINIO

Per i seguenti punti di emissione sono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – Parte V:

Punti di emissione

18/A, 23/A, 34/A, 56/A, 63/A, 70/A, 72/A, 74/A (Forni di mantenimento)	
84A (Forno di mantenimento) portata normalizzata: 1.500 Nmc/h- altezza dal suolo: 14.00 m	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc

19/A, 22/A, 25/A, 35/A, 44/A, 46/A, 50/A, 53/A, 55/A, 57/A, 62/A, 64/A, 66/A, 68/A, 69/A, 71/A, 73/A (Macchine di pressocolata)	
31/A (Forno di mantenimento e macchina di pressocolata)	
83A (pressa) portata normalizzata: 3.000 Nmc/h- altezza dal suolo: 14.00 m	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Nebbie oleose	5 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc

36/A (Abbattimento forni fusori)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mg/Nmc
Monossido di carbonio (CO)	100 mg/Nmc
Acido cloridrico (HCl)	5 mg/Nmc
Acido fluoridrico (HF)	2 mg/Nmc
Tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc
Ossidi di zolfo	35 mg/Nmc

75/A (Impianto di elettroerosione)	
Polveri totali	5 mg/Nmc
Nebbie oleose	5 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mg/Nmc

76/A (Impianto di lavaggio stampi)	
Aerosol alcalini (espressi come NaOH)	5 mg/Nmc

77/A (Granigliatrici)	
Polveri totali	10 mg/Nmc

78/A, 79/A, 80/A, 81/A e 82/A (Abbattimento forni fusori)	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc
Acido cloridrico (HCl)	5 mg/Nmc
Tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc

REPARTO RAME

Per i seguenti punti di emissione sono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – Parte V:

PER LE POLVERI e PER I COMPOSTI ORGANICI VOLATILI

Punti di emissione:

1R, 2R,3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 21R altezza dal p.c.: 10,50 m – Portata di progetto: 300 Nmc/h 22R, 24R, 27R, 28R, 29R, 30R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R altezza dal p.c.: 14,50 m – Portata di progetto: 17.000 Nmc/h 66R, 69R, 70R, 71R, 72R, 73R, 74R, 75R, 76R	
Polveri totali	3 mg/Nmc
Valore limite di emissione totale	5 g COV/kg

PRESCRIZIONI PER I NUOVI PUNTI DI EMISSIONE 75A, 11G, 15G, 26G e 48G

1. La Società dovrà comunicare alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, con un anticipo di almeno **15 giorni**, la messa in esercizio degli impianti.
2. La Società dovrà mettere a regime gli impianti entro **90 giorni** dalla data di messa in esercizio degli stessi e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio.
3. Entro **45 giorni** dalla data di messa a regime, devono essere comunicati agli Enti di cui al precedente punto 1 i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi dieci giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
4. Con le analisi di messa a regime degli impianti nuovi, la società dovrà verificare se le caratteristiche del flusso gassoso dei camini nuovi dotati di raddrizzatore di flusso sono conformi alle specifiche di cui al punto 6.2, lettera C, punti 2), 3), e 4) della norma UNI EN 15259/2008 e se il profilo delle velocità di flusso, misurate lungo il diametro del condotto, corrisponde a quello di un flusso in regime stazionario, inoltrandone i risultati alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio.

PRESCRIZIONI PER I PUNTI DI EMISSIONE 46G, 21R e 64R:

1. Almeno 15 giorni prima di effettuare la modifica non sostanziale che interessa il punto di emissione 46G (installazione nuova stazione di trattamento PWT automatica di sferoidizzazione della ghisa), e i punti di emissione 21R e 64R (installazione nuovi impianti n. 61 e n. 62) la Società deve darne comunicazione alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio
2. Entro 60 giorni dall'effettuazione della modifica relativa al punto di emissione 46G deve essere eseguito il rilevamento delle emissioni (la misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi) al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite. I risultati devono essere comunicati agli Enti di cui al precedente punto 1.

PRESCRIZIONI PER TUTTI I PUNTI DI EMISSIONE

1. 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.
2. La Società predispose un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento 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.
3. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
4. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare dalle norme UNI o UNI-EN, soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento che devono essere resi raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
5. Per quanto riguarda l'impianto esistente che emette in atmosfera attraverso i punti di emissione **11/G**, trattandosi di silos dotato di idoneo sistema di abbattimento delle polveri, la società è esonerata dall'effettuare i controlli analitici alle emissioni in atmosfera qualora effettui correttamente le operazioni previste al precedente punto 1.
6. La Società adotta 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.
7. Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale.
8. Per **tutti i punti di emissione del REPARTO RAME, relativamente alle POLVERI**, la Società deve effettuare, entro il 31 dicembre di ogni anno, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti stessi. I risultati dei campionamenti analitici devono essere conservati presso gli impianti produttivi per tutta la durata della presente autorizzazione e tenuti a disposizione degli organi di controllo.
9. Per **tutti i punti di emissione del REPARTO RAME, relativamente ai COV**, la Società deve inviare alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Pordenone, al Comune di Maniago, all'ARPA (Sede Centrale e Dipartimento di Pordenone) e all'Ass n. 6 "Friuli Occidentale", **entro il mese di aprile di ogni anno, un piano gestione solventi** contenente i dati relativi all'anno solare precedente per stabilire il rispetto del valore limite di emissione totale. Al fine di compilare il campo O1 del piano gestione solventi, la Società deve effettuare per ogni punto di emissione almeno una misura analitica (calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), riportandone nel PGS il valore. Copia dei certificati analitici deve allegata al PGS.
10. Entro un anno dalla data della presente autorizzazione, la società dovrà presentare un piano, da attuarsi entro il rinnovo dell'AIA, per ridurre il numero dei punti di emissione facendo convogliare, ove tecnicamente possibile, più linee che effettuano la stessa lavorazione o impianti che danno origine a emissioni omogenee dal punto di vista chimico fisico.

Si consiglia il rispetto delle seguenti indicazioni:

- a) i condotti di emissione devono essere preferibilmente verticali; essi devono raggiungere possibilmente la copertura del fabbricato e, a meno di impedimenti tecnici, sporgere un metro dal colmo del tetto e delle coperture degli edifici circostanti;

b) nel caso la parte terminale del condotto sia curva o semicurva lo sbocco deve essere rivolto entro il perimetro della proprietà, in modo da evitare immissioni dirette nelle proprietà confinanti.

SCARICHI IDRICI

Si autorizza lo scarico di acque reflue di uso industriale; proveniente dall'insediamento con recapito nella rete fognaria consortile (NIP). Dovrà essere rispettata la tabella 3 di cui al D.Lgs 152/2006 relativamente allo scarico in fognatura, salvo che per il parametro tensioattivi il cui valore da rispettare è pari a 3 mg/l.

Entro il 1 dicembre 2015 la Società presenta un progetto, da attuarsi entro il rinnovo dell'AIA, per la pavimentazione delle aree usate per lo stoccaggio delle materie prime utilizzate.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune, la Società dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

Deve essere data immediata comunicazione alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari e all'ARPA FVG dell'eventuale decadenza o sospensione della certificazione.

Le procedure operative del Sistema di Gestione Ambientale, in essere al momento della decadenza o sospensione, aventi riflesso sulla conduzione e gestione degli impianti dovranno essere comunque applicate.

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 presso la Società.

DISPOSIZIONI 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

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 il gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento Provinciale competente per territorio) e adotta immediatamente misure per 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, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio e all'ARPA FVG (Dipartimento Provinciale competente per territorio).

Il gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante 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 o specifici programmi di manutenzione adottati dalla Società.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Ditta, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del D.Lgs. 152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dell'impianto dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, qualora previsti:

- punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- pozzetti di campionamento degli scarichi in rete fognaria consortile
- pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee
- punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- aree di stoccaggio di rifiuti
- pozzo approvvigionamento idrico.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore dell'impianto deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune e ASS con frequenza annuale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il Gestore dell'impianto trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Soggetti	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	Società ZML INDUSTRIES S.p.A.	BERNARDINO CLAUDIO
Società terza contraente		
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Pordenone

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 sono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2. Aria - Inquinanti monitorati Reparto GHISA

	1G	3G, 17G, 18G, 22G, 23G, 24G, 29G, 30G, 31G	9G	11G, 15G, 16G, 27G, 28G, 38G, 39G, 40G, 41G, 42G, 43G, 48G	25G 26G 37G 44G 47G	33G	13G	46G	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
									Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)							✓		Annuale	priorità: - norme CEN - norme tecniche nazionali - norme tecniche ISO - altre norme
Ossidi di azoto (NO _x)	✓						✓		Annuale	
Biossido di zolfo (SO ₂)							✓		Annuale	
Cadmio (Cd)							✓		Annuale	
Nichel (Ni)							✓		Annuale	
Cromo (CrIII)							✓		Annuale	
Manganese (Mn)							✓		Annuale	
Piombo (Pb)							✓		Annuale	
Rame (Cu)							✓		Annuale	

PM (polveri totali)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Annuale	internazionali - altre norme nazionali previgenti
Quarzo come silice libera cristallina (espressi come SiO ₂)		✓	✓			✓			✓	Annuale	
Fenolo		✓	✓						✓	Annuale	
Ammine		✓	✓						✓	Annuale	
Formaldeide		✓	✓						✓	Annuale	
Carbonio organico totale (COT)			✓			✓	✓		✓	Annuale	

Tab. 2: Aria - Inquinanti monitorati Reparto ALLUMINIO

	18A 23A 34A 56A 63A 70A 72A 74A 84A	19A, 22A, 25A, 31A, 35A, 44A, 46A, 50A 53A, 55A, 57A, 62A, 64A 66A, 68A, 69A, 71A, 73A, 83A	36A	75A	76A	77A	78A 79A 80A 81A 82A	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
								Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)			✓					Annuale	priorità: - norme CEN - norme tecniche nazionali - norme tecniche ISO - altre norme internazionali - altre norme nazionali previgenti
Ossidi di azoto (NO _x)			✓				✓	Annuale	
Ossidi di zolfo (SO _x)			✓					Annuale	
Acido cloridrico (HCl)			✓				✓	Annuale	
Acido fluoridrico (HF)			✓					Annuale	
PM (polveri totali)	✓	✓	✓	✓		✓	✓	Annuale	
Nebbie oleose		✓		✓				Annuale	
Aerosol alcalini (espressi come NaOH)					✓			Annuale	
Carbonio organico totale (COT)	✓	✓	✓	✓			✓	Annuale	

Tab. 2: Aria - Inquinanti monitorati Reparto RAME

	1R, 2R, 3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 21R, 22R, 24R, 27R, 28R, 29R, 30R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R, 66R, 69R, 70R, 71R, 72R, 73R, 74R, 75R, 76R	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
		Discontinuo	
PM (polveri totali)	✓	Annuale	priorità: - norme CEN - norme tecniche nazionali - norme tecniche ISO - altre norme internazionali - altre norme nazionali previgenti
Composti organici volatili	✓	Annuale	

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

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi – GHISA

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
11G, 43G, 46G, 47G, 48G	Filtri a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Delta P	Ispettiva di controllo (settimanale)	Registrazione cartacea
9G, 15G, 16G, 25G, 26G, 27G, 28G, 37G, 38G, 39G, 40G, 41G, 42G, 44G	Filtri a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Sonda triboelettrica	Controllo continuo tramite software e ispettiva di controllo (settimanale)	
33G	Filtri a maniche filtranti	Pannelli filtranti	-	Ispettiva di controllo (settimanale)	
13G	Depolveratore a umido	Dicce 1 ^a torre (10/anno)	Portata acqua	Misuratore di portata (continuo)	
		Dicce 2 ^a torre (10/anno)	Delta P	Tube a U (ispettiva di controllo 3/giorno)	

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi – ALLUMINIO

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
19A, 22A, 25A, 31A, 35A, 44A, 46A, 50A, 53A, 55A, 57A, 62A, 64A, 66A, 68A, 69A, 71A, 73A, 83A	Filtri a maglia metallica	Maniche filtranti (semestrale)	-	Ispettiva di controllo (semestrale)	Registrazione cartacea
36A	Filtro a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Delta P	PLC (continuo) e ispettiva di controllo (giornaliera)	
77A	Filtri a cartucce filtranti autopulente	Cartucce filtranti (annuale)	Delta P	Ispettiva di controllo (giornaliera)	

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi – RAME

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
1R, 3R, 5R, 7R, 9R, 11R, 13R, 15R, 21R, 22R, 24R, 29R, 30R, 41R, 42R, 44R, 45R, 47R, 48R, 50R, 51R, 55R, 58R, 60R, 69R, 70R, 73R, 75R	Impianti di abbattimento SOV con catalizzatore	Catalizzatore (5 anni)	termoregolatore \PLC	Controllo con PLC (continuo) o Ispettiva di controllo (giornaliera)	Registrazione cartacea o PLC
72R	Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Bagno di filtraggio (annuale)	Controllo livello acqua	ispettiva di controllo (mensile)	Registrazione cartacea

Nella tabella 4 sono riportati i controlli da effettuare sulle emissioni diffuse e fuggitive.

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive –GHISA

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di formatura	Aspirazione localizzata	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive – ALLUMINIO

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Forni fusori	Aspirazione convogliata	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico
	Macchine di pressocolata				
	Granigliatrice				
Sostanze organiche volatili (SOV)	Macchine di pressocolata				
Nebbie oleose					
IPA					

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive - RAME

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sostanze organiche volatili (SOV)	Impianti di smaltatura (applicazione smalto)	Aspirazione e abbattimento SOV tramite catalizzatore	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico
	Impianti di smaltatura (applicazione scivolante)	Nessuna			

Acqua

Nella tabella 5 sono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab 5 – Inquinanti monitorati – ZML

	SCARICO S1/S2/S3	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	✓		semestrale	priorità: - CNR-IRSA - EPA - ISO - ASTM
Solidi sospesi totali	✓		semestrale	
BOD5	✓		semestrale	
COD	✓		semestrale	
Alluminio	✓		semestrale	
Arsenico (As) e composti	✓		semestrale	
Bario	✓		semestrale	
Boro	✓		semestrale	
Cadmio (Cd) e composti	✓		semestrale	
Cromo (Cr) e composti	✓		semestrale	
Ferro	✓		semestrale	
Manganese	✓		semestrale	
Mercurio (Hg) e composti	✓		semestrale	
Nichel (Ni) e composti	✓		semestrale	
Piombo (Pb) e composti	✓		semestrale	
Rame (Cu) e composti	✓		semestrale	
Selenio	✓		semestrale	
Stagno	✓		semestrale	
Zinco (Zn) e composti	✓		semestrale	
Solfuri	✓		semestrale	
Solfiti	✓		semestrale	
Solfato	✓		semestrale	
Cloruri	✓		semestrale	
Fluoruri	✓		semestrale	
Fosforo totale	✓		semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	✓		semestrale	
Azoto nitrico (come N)	✓		semestrale	
Azoto nitroso (come N)	✓		semestrale	
Grassi e olii animali/vegetali	✓		semestrale	

Idrocarburi totali	✓		semestrale	
Tensioattivi totali	✓		semestrale	
Fenoli	✓		semestrale	
Tensioattivi anionici	✓		semestrale	
Tensioattivi non anionici	✓		semestrale	

Nella tabella 6 sono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 6 – Sistemi di depurazione – GHISA

Punto di emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Mandata fango	Pompa	visivo	Funzionamento pompa di mandata fango	Ispettiva di controllo (4/ giorno)	Registrazione cartacea
	Trattamento chimico fisico	Dosatori prodotti chimici		Dosaggio prodotti chimici		
	nastropressatura	nastropressa		Fuoriuscita fango da nastropressa	Ispettiva di controllo (8/ giorno)	

Tab.6 – Sistemi di depurazione – ALLUMINIO

Punto di emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S2	disoleazione	Vasca di disoleazione	visivo	Uscita vasca di disoleazione	Ispettiva di controllo (giornaliera)	Registrazione cartacea
	Trattamento chimico fisico	Vasca di reazione e decantazione	piaccmetro	Lettura pH		
	evaporazione	evaporatori	PLC di controllo impianto	Punti di controllo previsti dal costruttore	PLC (continuo) o Ispettiva di controllo (giornaliera)	

Rumore

Nella tabella 7 sono riportati l'indicazione della frequenza e dei recettori presso i quali deve essere eseguita l'indagine acustica.

Tab. 7 – Verifica d'impatto acustico

Previsione di verifiche di impatto acustico	
Frequenza	Una volta nell'arco di validità dell'AIA
	Annuale. Rilevazione interna con fonometro in dotazione all'azienda
Recettori	Postazioni di misura presso il perimetro dello stabilimento

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, la Società dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici avvalendosi di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995, presso i principali recettori sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura dovrà consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

Radiazioni

Nella tabella 8 sono riportati i controlli radiometrici da effettuare su materie prime o rifiuti trattati.

Tab. 8 – Controllo radiometrico – ZML

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			

Tab. 8 – Controllo radiometrico – GHISA

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			
Cumuli di rottame, scorie e fanghi	Controllo con strumento portatile (contatore geiger)	settimanale	registrazione cartacea
Scorie di fusione	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	settimanale	registrazione cartacea e informatica
Fanghi impianto di trattamento emissioni cubilotto	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	settimanale	registrazione cartacea e informatica
Provini di colata forni di attesa	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Ogni 2 ore	registrazione cartacea e informatica

Tab. 8 – Controllo radiometrico - ALLUMINIO

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			
Pani di alluminio	Controllo con strumento portatile (contatore geiger)	settimanale	Registrazione cartacea
Provini di colata forni fusori	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Una volta a turno	Registrazione cartacea e informatica
Polveri di abbattimento emissioni centro fusorio	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	settimanale	

Rifiuti

Nella tabella 9 sono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in uscita.

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - GHISA

Rifiuti controllati codice CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100213*	smaltimento	Analisi caratterizzazione chimico fisica	annuale	Referto analitico
100903	Recupero			
100908	Recupero/smaltimento			
161104	smaltimento			

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - ALLUMINIO

Rifiuti controllati codice CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100316	Recupero	Analisi caratterizzazione chimico fisica	annuale	Referto analitico
100319*	smaltimento			
120103	Recupero			
120109*	smaltimento			
130507*	smaltimento			
190814	smaltimento			

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - RAME

Rifiuti controllati codice CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
080111*	smaltimento	Analisi caratterizzazione chimico fisica	annuale	Referto analitico
120104	Recupero			
120109*	smaltimento			
120114*	smaltimento			
150202*	smaltimento			
150203	smaltimento			

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 10 e 11 sono specificati i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria da effettuare.

Tab. 10 – Controlli sui macchinari – GHISA

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Delta P	Settimanale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	Registrazione cartacea
	Sonde triboelettriche	Continuo con software e ispezione settimanale		Strumentale e ispezione di controllo		
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Portata acqua 1^ torre	Continuo	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	
	Delta p 2^ torre	3/giorno		Strumentale e ispezione di controllo		
Impianto di depurazione acque reflue	Pompe mandata fango	Corretto funzionamento	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Fango	
	Dosatori prodotti chimici				Solidi sospesi/metalli	
	Nastro pressa				fango	

Tab. 10 – Controlli sui macchinari – ALLUMINIO

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni centro fusorio	Delta P	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Polveri, NOx, HCl, HF	Registrazione cartacea
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice				Ispettiva di controllo	Polveri	
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Controllo filtri a maglia metallica	Semestrale	Impianto fermo	Ispettiva di controllo	Polveri, IPA, Nebbie oleose, SOV	
Impianto di depurazione acque reflue	pH	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Tensioattivi, COD, BOD, anioni e cationi vari	
	Conducibilità					
	Funzionamento evaporatori					
	Funzionamento pompe dosatrici prodotti chimici					
Disoleatore lavaggio stampi e lavaggio carrelli	Pulizia vasche e filtri	Trimestrale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Grassi ed olii	

Tab. 10 – Controlli sui macchinari – RAME

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura (catalizzatore)	Temperatura in ingresso e in uscita	continuo	Impianto a regime	Termoregolatore\PLC	SOV	Registrazione cartacea o PLC
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Controllo livello acqua	mensile		visiva	Nebbie oleose	Registrazione cartacea

Tab. 11 – Interventi di manutenzione ordinaria – GHISA

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione	10/anno	Registrazione cartacea
	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione		
	Ispezione vasche ed eventuale loro pulizia		
	Ispezione rotore ed eventuale sua sostituzione	Annuale	
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Ispezione maniche filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	

Tab. 11– Interventi di manutenzione ordinaria - ALLUMINIO

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni centro fusorio	Ispezione maniche/cartucce filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Registrazione cartacea
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice			
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Pulizia dei filtri a maglia metallica ed eventuale loro sostituzione	Semestrale	
Impianti di depurazione acque reflue	Eventuale sostituzione del materiale filtrante delle colonne dopo verifica analitica	Semestrale	
Disoleatore lavaggio stampi e lavaggio carrelli	Pulizia vasche e filtri	trimestrale	

Tab. 11 – Interventi di manutenzione ordinaria - RAME

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura	sostituzione catalizzatore	5 anni	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Sostituzione bagno di filtraggio	annuale	Registrazione cartacea

Controlli sui punti critici

Nelle tabelle 12 e 13 sono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 12- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi - GHISA

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Delta P	Settimanale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	Registrazione cartacea
	Sonde triboelettriche	Continuo con software e ispezione settimanale		Strumentale e ispezione di controllo		
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Portata acqua 1^ torre	Continuo	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	
	Delta p 2^ torre	3/giorno		Strumentale e ispezione di controllo		
Impianto di depurazione acque reflue	Pompe mandata fango	Corretto funzionamento	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Fango	
	Dosatori prodotti chimici				Solidi sospesi/metalli	
	Nastropressa				fango	
		4/giorno				
		8/giorno				

Tab. 12 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi – ALLUMINIO

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio	Delta P	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Polveri, NOx, HCl, HF	Registrazione cartacea
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice				Ispettiva di controllo	Polveri	
Impianto di depurazione acque reflue	pH	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Tensioattivi, COD, BOD, anioni e cationi vari	
	Conducibilità					
	Funzionamento evaporatori					
	Funzionamento pompe dosatrici prodotti chimici					

Tab. 12- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi – RAME

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di smaltatura	Funzionalità catalizzatore	continuo	Impianto a regime	Termoregolatore\PLC	SOV	Registrazione cartacea o PLC
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Funzionalità impianto di abbattimento	mensile		visiva	Nebbie oleose	Registrazione cartacea

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici - GHISA

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione	10/anno	Registrazione cartacea
	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione		
	Ispezione vasche ed eventuale loro pulizia		
	Ispezione rotore ed eventuale sua sostituzione	Annuale	
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Ispezione maniche filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici – ALLUMINIO

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio	Ispezione maniche/cartucce filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Registrazione cartacea
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice			
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Pulizia dei filtri a maglia metallica ed eventuale loro sostituzione	Semestrale	
Impianto di depurazione acque reflue	Eventuale sostituzione del materiale filtrante delle colonne dopo verifica analitica	Semestrale	

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici - RAME

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura	sostituzione catalizzatore	5 anni	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Sostituzione bagno di filtraggio	annuale	Registrazione cartacea

Are di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Nella tabella 14 sono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 14 – Are di stoccaggio - ZML

Struttura contenim.	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Serbatoio interrato contenente gasolio per trazione	Dispositivo di rilevamento perdite (continuo). Ispezione di controllo funzionamento dispositivi di rilevamento perdite	Annuale	Registrazione cartacea			
Serbatoio interrato contenente gasolio per gruppi elettrogeni	Dispositivo di rilevamento perdite (continuo). Ispezione di controllo funzionamento dispositivi di rilevamento perdite	Annuale	Registrazione cartacea			

Indicatori di prestazione

La Società deve monitorare gli indicatori di performance indicati in Tabella 15 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - ZML

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)		
Quantità di rifiuti prodotti	t/a	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annualmente	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - GHISA

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - ALLUMINIO

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - RAME

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Valore di emissione totale annua di SOV	gSOV/kg	Bilancio di massa	Annuale	Piano di Gestione Solventi
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde)	Annuale	Supporto informatico
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde)	Mensile	
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde)		

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al decreto ministeriale 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 16, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- verifica della regolare trasmissione dei dati;
- verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato decreto ministeriale 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente piano e, pertanto, nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale, l'ARPA svolge le attività indicate in tabella 16.

Tab. 16 – Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (dodici anni)
Verifica rispetto delle prescrizioni (allegato IV del D.M. 24/04/2008)	Aria	annuale	12
	Acqua	annuale	12
	Rifiuti	annuale	12
	Clima acustico	annuale	12
Campionamento e analisi (allegato V del D.M. 24/04/2008)	Punto di emissione 13/G tutti gli inquinanti del PMC	triennale	4
	Scarico S3: - tutti gli inquinanti del PMC	triennale	4

Al fine di consentire un puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6 del D.M. 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.



 REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA	
DIREZIONE CENTRALE ambiente ed energia	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

**STINQ - PN/AIA/5
STINQ - PN/AIA/56**

Decreto n. 2317

Trieste, 1 DIC. 2014

Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. sita nel Comune di Maniago (PN), di cui ai punti 2.4, 2.5 lettera b) e 6.7, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006.

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 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 decreto ministeriale 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372;

Viste le BREF adottate con la Direttiva Cee 24 novembre 2010, n. 2010/75/UE, Direttiva del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento), riguardanti "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno", di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006;

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

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 legislativo 17 marzo 1995, n. 230 (Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 2006/117/Euratom in materia di radiazioni ionizzanti, 2009/71/Euratom in materia di sicurezza nucleare degli impianti nucleari e 2011/70/Euratom in materia di gestione sicura del combustibile esaurito e dei rifiuti radioattivi derivanti da attività civili), ed in particolare l'articolo 157 relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici;

Visto l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura 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 Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello 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 il decreto del Direttore del Servizio competente n. 685 del 4 aprile 2011, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società ZML INDUSTRIES S.p.A., di cui al punto 2.4, al punto 2.5, lettera b), e al punto 6.7, dell'Allegato VIII, Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sito nel Comune di Maniago (PN), alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda, del decreto legislativo medesimo;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente, n. 1082 del 14 maggio 2013, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il citato decreto n. 685 del 4 aprile 2011;

Vista la nota del 3 luglio 2013, con la quale la Società ZML Industries S.p.a (di seguito indicata come Gestore), ha comunicato che in area industriale alluminio verranno utilizzati come materia prima per la fusione, oltre ai pani di alluminio, anche materozze e altri ritorni di produzione e rottami di alluminio conformi all'Allegato II del Regolamento Europeo (UE) 333/2011;

Vista la nota prot. n. 25992 del 2 agosto 2013, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale il Servizio competente ha trasmesso, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 3 luglio 2013, al Comune di Maniago, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", alla Consulta d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale" e al Consorzio Nucleo Industrializzazione della Provincia di Pordenone, chiedendo agli Enti partecipanti all'istruttoria di formulare eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 70171 del 19 settembre 2013, trasmessa tramite PEC, con la quale la Provincia di Pordenone ha comunicato di non aver osservazioni da fare in merito all'utilizzo di rottame di alluminio quale materia prima, per la linea Alluminio in quanto il Gestore non effettua attività di recupero per tale metallo;

Atteso che dalla citata nota della Provincia di Pordenone del 19 settembre 2013, si evince che il Gestore risulta iscritto nel registro provinciale delle attività in regime semplificato per il recupero di materiale ferroso;

Vista la comunicazione datata 27 aprile 2011, con la quale il Gestore ha comunicato alla Provincia di Pordenone che, ai sensi degli articoli 214 e 216 del decreto legislativo 152/2006 intende avviare un'attività di recupero rifiuti non pericolosi consistente nel recupero di materia (R3, R4, R5, R7, R8 e R9) con preordinata attività di messa in riserva;

Vista la nota del 13 agosto 2013, con la quale il Gestore:

- 1) ha comunicato di aver riscontrato alcune imprecisioni nell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 685/2011, come aggiornata con il decreto n. 1082/2013;
- 2) ha comunicato di aver apportato alcune modifiche all'AIA a seguito di variazioni nelle modalità di registrazione di alcuni controlli, a seguito di dismissione di punti emissione e a seguito di variazione normativa che ha modificato la classificazione di alcuni codici C.E.R.;

Vista la nota del 16 dicembre 2013, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali:

Area Industriale Ghisa

- 1) installazione di una stazione di sferoidizzazione della ghisa per la produzione di ghisa sferoidale;

2) dismissione del punto di emissione 12G con accorpamento delle emissioni nel punto di emissione 9G;

Vista la nota del 14 febbraio 2014, con la quale il Gestore ha comunicato il completamento del piano di accorpamento dei punti di emissione in atmosfera dell'area industriale RAME, con la realizzazione dei nuovi punti di emissione in atmosfera 73R, 74R, 75R e 76R, chiedendo l'aggiornamento dell'AIA;

Preso atto che il Gestore ha provveduto a trasmettere con nota del 20 febbraio 2014, la documentazione comprovante il pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria per le modifiche di cui alla citata comunicazione del 16 dicembre 2013, acquisita dal Servizio competente il 7 marzo 2014, con nota prot. n. 7459;

Vista la nota prot. n. 8128 del 13 marzo 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha trasmesso, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 16 dicembre 2013, al Comune di Maniago, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i servizi sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", alla Consulta d'Ambito Territoriale ottimale "Occidentale" e al Consorzio Nucleo Industrializzazione della Provincia di Pordenone;

2) specificato che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali;

3) invitato gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota, eventuali osservazioni in merito;

4) precisato che i termini dell'articolo 29-nonies, comma 1 del citato d.lgs. 152/2006, decorrono dalla data di ricevimento della quietanza di pagamento;

Vista la nota del 17 marzo 2014, trasmessa a mezzo e.mail, con la quale il Gestore ha comunicato l'altezza e la portata nominale del camino 46G;

Vista la nota prot. n. 29651 del 9 aprile 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale la Provincia di Pordenone ha trasmesso il parere di competenza relativamente alle emissioni in atmosfera;

Vista la nota prot. n. 19459 del 9 aprile 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 6 "Friuli Occidentale" ha comunicato, di non rilevare motivi o pareri ostativi, dal punto di vista igienico-sanitario, alla realizzazione e gestione delle modifiche proposte del Gestore;

Vista la nota prot. n. 12826-P del 15 aprile 2014, trasmessa a mezzo PEC, con cui ARPA Dipartimento Provinciale di Pordenone ha espresso il parere di competenza in qualità di soggetto che svolge attività di supporto e di consulenza tecnico-scientifica alle funzioni amministrative della Regione FVG in materia ambientale;

Vista la nota del 31 marzo 2014, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali:

Area Industriale Rame

1) sostituzione linea esistente SICME NEM 600 – impianto n. 10;

2) installazione nuovo impianto n. 61 NUOVA TECNO TAU EVO H 16-20/4-4;

3) installazione nuovo impianto n. 62 NUOVA TECNO TAU EVO H 40 AL/1-4;

Vista la nota prot. n. 11583 del 15 aprile 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha trasmesso, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 31 marzo

2014, al Comune di Maniago, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i servizi sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", alla Consulta d'Ambito Territoriale ottimale "Occidentale" e al Consorzio Nucleo Industrializzazione della Provincia di Pordenone, specificando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali e invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 30 giorni dal ricevimento della nota, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 24551 del 12 maggio 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 6 "Friuli Occidentale" ha comunicato, di non rilevare motivi o pareri ostativi, dal punto di vista igienico-sanitario, alla realizzazione e gestione delle modifiche proposte del Gestore con la citata nota del 31 marzo 2014;

Vista la nota prot. n. 36209 del 14 maggio 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale la Provincia di Pordenone ha trasmesso il parere di competenza relativamente alle emissioni in atmosfera;

Vista la nota prot. n. 16794 del 21 maggio 2014, trasmessa a mezzo PEC, con cui ARPA Dipartimento Provinciale di Pordenone ha espresso il parere di competenza in qualità di soggetto che svolge attività di supporto e di consulenza tecnico-scientifica alle funzioni amministrative della Regione FVG in materia ambientale;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di:

- 1) rilasciare l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per i nuovi punti di emissione 61, 62, 73R, 74R, 75R, 76R, ai sensi dell'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006 e l'autorizzazione al recupero dei rifiuti (materiale ferroso) di cui all'articolo 216 del decreto legislativo medesimo;
- 2) procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 685 del 4 aprile 2011, come aggiornata con il decreto n. 1082 del 14 maggio 2013;

DECRETA

E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 685 del 4 aprile 2011, come aggiornata con il decreto n. 1082 del 14 maggio 2013, rilasciata a favore della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. con sede legale in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10.

Art. 1 – Aggiornamento all'autorizzazione integrata ambientale

1. La "DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA", l'Allegato B e l'Allegato C, al decreto n. 685 del 4 aprile 2011, come sostituiti dal decreto n. 1082 del 14 maggio 2013, sono sostituiti dagli Allegati al presente decreto, di cui costituiscono parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. Il presente decreto sostituisce:

- a) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006);
- b) l'autorizzazione unica per gli impianti di smaltimento e recupero dei rifiuti (articolo 216, del decreto legislativo 152/2006).

Art. 3 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 685 del 4 aprile 2011 e n. 1082 del 14 maggio 2013.
2. Il presente decreto è trasmesso in originale alla Società ZML INDUSTRIES S.R.L.. Copia del decreto stesso è inviato, al Comune di Maniago, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i servizi sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", alla Consulta d'Ambito Territoriale ottimale "Occidentale" e al Consorzio Nucleo Industrializzazione della Provincia di Pordenone e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.
4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.



DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento ZML Industries SpA è stato costruito nel periodo 1968-1971. La produzione è stata avviata nel 1971 in seguito al trasferimento di alcune lavorazioni in essere negli stabilimenti Zanussi di Pordenone e Vallenoncello.

Nel tempo si sono verificati alcuni cambiamenti gestionali tra cui, l'acquisizione nel 1984 da parte del gruppo svedese Electrolux e, nel 2002, la cessione da parte di quest'ultimo alla statunitense Vestar Capital Partners.

La società cambia ragione sociale, diventando "ZML Industries SpA". L'azienda nel 2006 viene acquisita dal Gruppo Cividale.

La società, che inizialmente produceva esclusivamente componenti per elettrodomestici, nel tempo ha esteso il mercato anche al settore automotive.

Nel sito hanno luogo tre attività produttive e sono presenti circa 600 dipendenti:

- fonderia di ghisa di 2^a fusione;
- pressocolata di alluminio;
- trafilatura e smaltatura di filo di rame e filo di alluminio.

Nel sito sono presenti due stabilimenti non di proprietà ZML Industries SpA:

1. Stabilimento denominato "Area Nord" dove sono insediate le seguenti attività di ZML Industries SpA:

- magazzino prodotto finito proveniente dal reparto Rame;
- attrezzatura per la manutenzione degli stampi del reparto Alluminio;
- granigliatura e trattamenti termici del reparto Ghisa;

2. Stabilimento "Electrolux Distriparts" gestito da Electrolux e adibito a magazzino di componenti per elettrodomestici.

Lo stabilimento ZML Industries SpA è ubicato nel comune di Maniago e si sviluppa in un'area complessiva di circa 332.332 m² come specificato nella tabella sotto riportata:

Classificazione PRGC	D 1.1 - Zona industriale di interesse regionale	
Area totale del sito	332.332 m ²	
Area di proprietà ZML	Foglio mappale	N. 31
	Particella catastale	N. 853
	Superficie catastale	193.632 m ²
	Superficie coperta	45.797 m ²
Area NON di proprietà ZML	Foglio mappale	N. 31
	Particella catastale	N. 271
	Superficie catastale	138.700 m ²
	Superficie coperta	66.687 m ²

Nell'area attorno allo stabilimento entro il raggio di un chilometro dal confine dello stabilimento sono presenti:

- attività produttive del settore metalmeccanico, tessile, tipografico e altri;
- alcune abitazioni civili isolate appartenenti alla frazione di Campagna;
- infrastrutture di comunicazione quali S.S. 251 e la S.S. 464;
- zone agricole ai margini della zona industriale.

Nelle immediate vicinanze non sono presenti scuole, ospedali, impianti sportivi od altre strutture pubbliche. Si segnala solamente la presenza, a circa 200 m dal confine nord-ovest dallo stabilimento, del Centro Polifunzionale del NIP dove si trova una mensa per la Zona Industriale.

CICLO PRODUTTIVO

Ciclo produttivo Ghisa

Il reparto Ghisa produce particolari in ghisa destinati principalmente al settore dell'elettrodomestico e dell'automotive. Il processo produttivo può essere ricondotto alle seguenti fasi:

- fusione del metallo;
- formatura in terra verde, colata del metallo fuso e raffreddamento;
- distaffatura e smaterozzatura;
- finitura dei getti.

Presso il centro fusorio avviene il processo di produzione della ghisa allo stato liquido. La fusione delle materie prime quali rottami ferrosi avviene all'interno di un forno a cubilotto a vento caldo. Dal centro fusorio il metallo fuso viene trasferito mediante carrelli elevatori con siviera nei forni di colata di tre impianti produttivi: DISAMATIC-1 (a motte verticali), DISAMATIC-2 (a motte verticali) e FISCHER AM49. La ghisa fusa viene colata in forme a perdere di terra verde, segue la fase di distaffatura, smaterozzatura e finitura.

I principali trattamenti meccanici di finitura che si applicano sui getti sono:

- rimozione dei sistemi di colata;
- rimozione dei residui di sabbia della forma;
- rimozione delle bave.

Tali trattamenti vengono eseguiti manualmente con l'utilizzo di mole ed utensili pneumatici oppure in maniera automatizzata a mezzo di granigliatrice. Ove richiesto viene eseguito un trattamento termico con rinvenimento dei getti in forni a metano. Nel reparto produttivo sono presenti inoltre le seguenti attività: il controllo qualità, la manutenzione, la modelliera dove viene eseguita la manutenzione delle placche modello utilizzate nella fase di formatura, il magazzino ausiliari e spedizione, la manutenzione refrattari dove viene effettuato il rifacimento delle carpenterie e dei refrattari dei forni, delle siviere e delle canaline, il laboratorio terre e metallografico nel quale vengono effettuate prove chimico/fisiche su campioni di ghisa e di terra e l'impianto di trattamento e depurazione delle acque reflue provenienti dall'abbattimento ad umido dei fumi del cubilotto.

Ciclo produttivo Alluminio

Il reparto Alluminio produce particolari in alluminio destinati principalmente al settore dell'automotive. Il processo produttivo può essere ricondotto alle seguenti fasi:

- fusione del metallo;
- colata ad alta pressione del metallo fuso e raffreddamento;
- finitura dei pezzi pressocolati.

Presso il centro fusorio avviene la fusione dei pani di alluminio. Dal centro fusorio il metallo fuso viene trasferito mediante carrelli elevatori con siviera all'interno di forni di mantenimento situati a corredo di ciascuna isola di pressocolata. La colata del metallo fuso avviene in forme permanenti (stampi in acciaio) ad alta pressione all'interno di presse. Nel reparto sono presenti isole automatizzate di pressocolata costituite da: forno di mantenimento, pressa, robot per l'estrazione e movimentazione dei pezzi, trancia, seghe, vasche di raffreddamento pezzi, centraline di termoregolazione e nastri trasportatori.

I principali trattamenti meccanici di finitura che si applicano sui pezzi sono:

- eliminazione degli attacchi di colata;
- rimozione delle bave.

Tali trattamenti vengono eseguiti manualmente con l'utilizzo di mole ed utensili pneumatici o automaticamente con cella di sbavatura robotizzata e successivamente a mezzo di granigliatrice.

Nel reparto produttivo sono presenti inoltre le seguenti attività: il controllo qualità, i controlli vengono eseguiti con l'ausilio di impianti radiografici, la metrologia, il magazzino spedizioni, la manutenzione, l'attrezzatura OATT e la manutenzione degli stampi REMAN i quali svolgono come attività principale la manutenzione degli stampi di pressocolata, e l'impianto di trattamento e depurazione delle acque reflue provenienti dal processo produttivo.

Con nota del 3 luglio 2013 la Società ZML Industries S.p.a. ha comunicato l'utilizzo, oltre ai pani di alluminio, di materozze e altri rottami di produzione, anche rottami di alluminio conformi all'Allegato II del Regolamento Europeo (UE) 333/2011, quali materia prima per la fusione. La società dichiara che i rottami di alluminio vengono stoccati in area coperta ed asfaltata.

Ciclo produttivo Rame

Il reparto Rame produce rocchetti di filo di rame e di alluminio destinati principalmente al settore dell'elettromeccanica, dell'elettrodomestico e dell'automotive. Il processo produttivo può essere ricondotto alle seguenti fasi:

- sbozzatura;
- trafilatura;
- smaltatura.

La vergella di rame, del diametro di 8 mm, arriva in azienda confezionata in matasse di circa 4 ton. Nella fase di sbozzatura per mezzo di filiere, si riduce il diametro iniziale della vergella. Il filo di rame ridotto viene quindi stoccato in fusti e preparato per le successive lavorazioni. Una piccola parte del prodotto, subisce un'ulteriore riduzione di diametro (sino al raggiungimento del diametro utile per le successive lavorazioni) presso gli impianti di trafilatura intermedia, presenti in prossimità degli sbozzatori. Successivamente il filo di rame sbozzato viene trafilato attraverso le trafile tandem in linea con il forno di smaltatura dove viene raggiunto il diametro nominale richiesto e poi inizia il processo di smaltatura con l'applicazione, in più passaggi successivi, di un determinato quantitativo di smalto isolante sul filo di rame, attraverso filiere di smaltatura calibrate. Il filo di rame, dopo l'applicazione dello smalto isolante, passa all'interno del forno di polimerizzazione composto da due settori:

- nel primo settore avviene la fase di evaporazione del solvente;
- nel secondo settore avviene la polimerizzazione dello smalto applicato sul filo.

Il filo di rame, una volta smaltato, viene lubrificato per favorire la svolgimento dei rocchetti di filo. La lubrificazione avviene mediante l'applicazione di cera con due diverse tecniche:

- la cera viene applicata attraverso il passaggio del filo di rame attraverso feltri imbevuti di scivolante;
- il filo di cotone incerato viene attorcigliato attorno al filo di rame che, per sfregamento, trasferisce la cera sul filo di rame.

Nel reparto produttivo sono presenti inoltre le seguenti attività: il controllo qualità, dove vengono eseguite le misurazioni di tipo dimensionale, elettriche, meccaniche, termiche, reparto rettifica filiere, all'interno del quale le filiere di trafilatura e di smaltatura al termine del lotto di produzione vengono sottoposte alle operazioni di pulizia, recupero o ripresa, e altri controlli e la manutenzione.

L'azienda ha avviato inoltre l'attività di smaltatura del filo di alluminio. Il filo di alluminio viene acquistato già sbozzato e segue la trafilatura e la smaltatura con le stesse modalità del filo di rame.

Con nota del 31 marzo 2014 (prot. Regione AMB-GEN-10392/A-PN/AIA/5-56 del 03/04/2014) la Società ZML Industries S.p.a. ha comunicato la sostituzione di un impianto di smaltatura esistente (SICME NEM 600 – impianto n. 10) composto da 16 linee, con l'installazione di due nuovi impianti:

- **impianto n. 61** NUOVA TECNO TAU EVO H 16-20/4-4, impianto di smaltatura orizzontale composto da 4 linee e 4 forni mono linea indipendenti, progettato per smaltare filo di rame nei diametri da 0,16 mm a 0,50 mm.
- **impianto n. 62** NUOVA TECNO TAU EVO H 40 AL/1-4, impianto di smaltatura orizzontale a 4 linee e un forno unico, progettato per smaltare filo di alluminio o di rame nei diametri da 0,40 mm a 1,00 mm.



EMISSIONI

Emissioni atmosferiche

Reparto Ghisa ed Alluminio PN AIA 5

Le emissioni atmosferiche sono state autorizzate con le delibere PN-INAT-330/10 per il reparto Ghisa e PN-INAT-330/6 per il reparto Alluminio.

Nel reparto Ghisa sono presenti i punti di emissione di seguito descritti:

Tabella punti di emissione Ghisa

Punto di emissione	Impianto	Note
1G	Forno Felind 1	
3G	Colata AM 49	
7G	Sili terre esauste	
9G	Impianto terre AM 49	
10G	Mole	
11G	Sili materiali ferrosi	
12G	Forni mantenimento receiver GHW	
13G	Cubilotto	
15G	Granigliatura DISA 2	
16G	Banchetti finitura	
17G	Tunnel raffreddamento staffe TCR AM 49	
18G	Tunnel raffreddamento staffe TCR AM 49	
22G	Tunnel raffreddamento motte DISA 1 AMC	
23G	Catena fata	
24G	Tunnel raffreddamento motte DISA 1 SBC	
25G	Impianto terre DISA 1	
26G	Impianto terre e colata DISA 2	
27G	Granigliatrice Pangborn 1	
28G	Granigliatrice Pangborn 2	
29G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 AMC	
30G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 AMC	
31G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 SBC	
33G	Modelleria	
34G	Forno Felind 2	
35G	Granigliatura	
37G	Formatura e impianto terre AM 49	
38G	Granigliatrice Pangborn 5	
39G	Granigliatrice Pangborn 6	
40G	Granigliatrice Pangborn 3	
41G	Granigliatrice Pangborn 4	
42G	Sabbiatrice WLM 4	
43G	Granigliatrice OSMG 8N	
44G	Impianto terre e isola di granigliatura AM 49	
45G	Finiture Maniago Nord	

Punti di emissione non soggetti ad autorizzazione	
19G	Torre evaporazione Delchi 850
20G	Torre evaporazione Delchi 1200
14G	Cappa laboratorio chimico

Con nota del 16/02/2012 (prot. Regione STINQ-6688-PN/AIA/5-56 del 17/02/2012), la Società ha comunicato le seguenti modifiche non sostanziali:

- a) l'**installazione** di una **nuova linea di formatura LORAMENDI VMM 6080 D**, in affiancamento alle 3 esistenti (FISHER AM49, DISA 1 E DISA 2), in area Industriale Ghisa, che non comporta aumento della produzione ma permette di ottenere maggior flessibilità;
- b) la **dismissione** del punto di emissione **10G (mole)**
- c) la **realizzazione di 3 nuovi punti di emissione** conseguenti all'avvio del nuovo impianto di formatura:
46/G (Impianto terre Loramendi), sistema di abbattimento: filtro a maniche
47/G (tamburo e passo Loramendi) sistema di abbattimento: filtro a maniche
48/G (granigliatrice Loramendi) sistema di abbattimento: filtro a maniche

Punto di emissione	Impianto	Note
46/G	Impianto terre Loramendi	
47/G	tamburo e passo Loramendi	
48/G	Granigliatrice Loramendi	

Con nota del 16 dicembre 2013 (prot. Regione AMB-GEN-38790/A del 16/12/2013) la Società ZML Industries S.p.a. ha comunicato le seguenti modifiche non sostanziali, relative all'**Area Industriale Ghisa**

- a) **installazione di una stazione di sferoidizzazione della ghisa** per la produzione di ghisa sferoidale;
- b) **dismissione del punto 12G con accorpamento delle emissioni nel punto di emissione 9G**

A seguito delle comunicazioni e delle modifiche non sostanziali di cui sopra la Tabella punti di emissione Ghisa è la seguente:

Punto di emissione	Impianto	Note
1G	Forno Felind 1	
3G	Colata AM 49	
7G	Sili terre esauste	
9G	Impianto terre AM 49	
11G	Sili materiali ferrosi	
13G	Cubilotto	
15G	Granigliatura DISA 2	
16G	Banchetti finitura	
17G	Tunnel raffreddamento staffe TCR AM 49	
18G	Tunnel raffreddamento staffe TCR AM 49	
22G	Tunnel raffreddamento motte DISA 1 AMC	
23G	Catena fata	
24G	Tunnel raffreddamento motte DISA 1 SBC	
25G	Impianto terre DISA 1	
26G	Impianto terre e colata DISA 2	
27G	Granigliatrice Pangborn 1	
28G	Granigliatrice Pangborn 2	
29G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 AMC	
30G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 AMC	
31G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 SBC	
33G	Modelleria	
34G	Forno Felind 2	
35G	Granigliatura	
37G	Formatura e impianto terre AM 49	
38G	Granigliatrice Pangborn 5	

39G	Granigliatrice Pangborn 6	
40G	Granigliatrice Pangborn 3	
41G	Granigliatrice Pangborn 4	
42G	Sabbiatrice WLM 4	
43G	Granigliatrice OSMG 8N	
44G	Impianto terre e isola di granigliatura AM 49	
45G	Finiture Maniago Nord	
46/G	Impianto terre Loramendi	
47/G	tamburo e passo Loramendi	
48/G	Granigliatrice Loramendi	

Nel reparto Alluminio sono presenti i punti di emissione di seguito descritti:

Tabella punti di emissione Alluminio

Punto di emissione	Impianto	Tipologia	Note
18A	MPC 30	Forno di mantenimento	
19A	MPC 30	Pressa	
22A	MPC 32	Pressa	
23A	MPC 32	Forno di mantenimento	
25A	MPC 34	Pressa	
31A	MPC 22	Pressa e Forno	
34A	MPC 24	Forno di mantenimento	
35A	MPC 24	Pressa	
36A	Area fusoria	Forni fusori	
44A	MPC 39	Pressa	
46A	MPC 38	Pressa	
50A	MPC 48	Pressa	
53A	MPC 40	Pressa	
55A	MPC 41	Pressa	
56A	MPC 41	Forno di mantenimento	
57A	MPC 42	Pressa	
62A	MPC 44	Pressa	
63A	MPC 45	Forno di mantenimento	
64A	MPC 45	Pressa	
66A	MPC 46	Pressa	
68A	MPC 47	Pressa	
69A	MPC 35	Pressa	
70A	MPC 35	Forno di mantenimento	
71A	MPC 36	Pressa	
72A	MPC 36	Forno di mantenimento	
73A	MPC 37	Pressa	
74A	MPC 37	Forno di mantenimento	
75A	Elettroerosione		
76/A	Lavaggio stampi		
77/A	Granigliatrice		



Con nota del 16/02/2012 (prot. Regione STINQ-6688-PN/AIA/5-56 del 17/02/2012), la Società ha comunicato le seguenti modifiche non sostanziali:

- a) **attivazione un nuovo forno fusorio per alluminio** denominato "Striko 3" in sostituzione del forno denominato "Botta" ormai obsoleto, senza variare la capacità produttiva dello stabilimento e riducendo il consumo di risorse naturali e le emissioni di gas combustibili in atmosfera;

- b) **realizzazione di 5 nuovi punti di emissione (78/A, 79/A, 80/A, 81/A, 82/A)** a tiraggio naturale che convoglieranno i fumi di combustione di metano dai forni fusori dell'Area industriale Alluminio, durante la sola fase di mantenimento della temperatura del bagno di metallo fuso, mentre durante la fase di fusione del metallo i nuovi punti di emissione saranno chiusi e gli effluenti gassosi aspirati e depurati dal l'esistente filtro Cardin che convoglia al punto di emissione **36/A**, già esistente ed autorizzato.

Punto di emissione	Impianto	Tipologia
78/A	Area fusoria	Forni fusori
79/A	Area fusoria	Forni fusori
80/A	Area fusoria	Forni fusori
81/A	Area fusoria	Forni fusori
82/A	Area fusoria	Forni fusori

Con nota del 18/12/2012 (prot. Regione STINQ-42326/A-PN/AIA/5 del 28/12/2012), la Società ha comunicato la modifica non sostanziale di impianto consistente nell'**installazione di una nuova isola di Pressocolata MPC 43 con attivazione di relativi n. 2 punti di emissione in atmosfera denominati 83A (pressa) ed 84A (forno di mantenimento)**;

Punto di emissione	denominazione
83/A	pressa
84/A	forno di mantenimento

Reparto Rame PN AIA 56

Nel reparto Rame sono presenti i seguenti punti di emissione, autorizzati ai sensi del D.P.R. 203/88, con delibera regionale PN/INAT-330/9 del 12.08.2005.

Tabella punti di emissione **Rame**

Punto di emissione	Impianto	Tipologia
1R	Imp. 3	Scarico forno
2R	Imp. 3	Raffreddamento fili
3R	Imp. 4	Scarico forno
4R	Imp. 4	Raffreddamento fili
5R	Imp. 5	Scarico forno
6R	Imp. 5	Raffreddamento fili
7R	Imp. 6	Scarico forno
8R	Imp. 6	Raffreddamento fili
9R	Imp. 23	Scarico forno
10R	Imp. 23 e imp. 1	Raffreddamento fili
11R	Imp. 25	Scarico forno
12R	Imp. 25 imp 24 imp.8	Raffreddamento fili
13R	Imp. 9	Scarico forno
14R	Imp. 9	Raffreddamento fili
15R	Imp.18	Scarico forno
16R	Imp.18	Scarico forno (raff.to fili)
17R	Estrazione vent. macchine	
18R	Estrazione vent. macchine	
19R	Estrazione vent. macchine	
20R	Estrazione vent. macchine	
21R	Imp.10	Scarico forno
22R	Imp. 26	Scarico forno
23R	Imp.10	Scarico forno (raff.to fili)

24R	Imp. 27	Scarico forno
25R	Imp.12	Scarico forno
26R	Imp.12	Scarico forno
27R	Imp.12	Raffreddamento fili
28R	Imp.12	Raffreddamento fili
29R	Imp.13	Scarico forno
30R	Imp.13	Scarico forno
31R	Imp.13	Raffreddamento fili
32R	Imp.13	Raffreddamento fili
33R	Imp.14	Scarico forno
34R	Imp. 2/ 14	Raffreddamento fili
35R	Imp.15	Scarico forno
36R	Imp.15	Scarico forno
37R	Imp.15	Raffreddamento fili
38R	Imp.15	Raffreddamento fili
39R	Imp. 2	Scarico forno
40R	Imp. 18	Raffreddamento fili
41R	Imp. 19	Scarico forno
42R	Imp. 19	Scarico forno
43R	Imp. 19	Raffreddamento fili
44R	Imp. 20	Scarico forno
45R	Imp. 20	Scarico forno
46R	Imp. 20	Raffreddamento fili
47R	Imp. 21	Scarico forno
48R	Imp. 21	Scarico forno
49R	Imp. 21	Raffreddamento fili
50R	Imp. 22	Scarico forno
51R	Imp. 22	Scarico forno
52R	Imp. 22	Raffreddamento fili
53R	Imp. 22	Raffreddamento fili
54R	Imp. 22	Raffreddamento fili
55R	Imp. 8 imp. 24	Scarico forno
58R	Imp. 4	Scarico forno
59R	Imp. 4	Raffreddamento fili
60R	Imp. 1	Scarico forno
62R	Imp. 6	Raffreddamento fili
64R	Imp. 10/11	Raffreddamento fili
65R	Imp. 10	Raffreddamento fili
66R	Imp.26-27	Raffreddamento fili
67R	Imp.15	Raffreddamento fili
68R	Imp. 2/14	Raffreddamento fili
69R	Imp. 7B MAG	Scarico forno
70R	Imp. 7A MAG	Scarico forno
71R	Imp. 7 MAG	Raffreddamento fili
72R	Aspirazione trafile	Vapori emulsione

Con nota del 16/02/2012 (prot. Regione STINQ-6688-PN/AIA/5-56 del 17/02/2012), la Società ha comunicato le seguenti modifiche non sostanziali:

- a) **sostituzione di due impianti per smaltatura** di filo di rame **con due nuovi impianti** (NTT Delta EVO H 50Al) senza variare la capacità produttiva dello stabilimento, ma riducendo il consumo di risorse energetiche e introducendo la possibilità di produrre, in alternativa al filo di Rame, filo di Alluminio smaltato.

- b) **dismissione** dei sotto elencati punti di emissione:
17R (estrattore), 18R (estrattore), 19R (estrattore), 20R (estrattore)

Con nota del 14 febbraio 2014 (prot. Regione AMB-GEN-5565/A del 20/02/2014) la Società ZML Industries S.p.a. ha comunicato il completamento del piano di accorpamento di punti di emissione in atmosfera dell'area industriale RAME, con la realizzazione dei nuovi punti di emissione in atmosfera.

Con tale nota la Società dichiara che i punti di emissione sono accorpati come da tabella sottostante:

Punto di emissione	punti di emissione in atmosfera accorpati
73R	25R, 26R
74R	31R, 32R, 52R, 53R, 54R
75R	33R, 35R, 36R, 39R
76R	34R, 37R, 38R, 67R, 68R

Con nota del 31/03/2014 (prot. Regione AMB-GEN -10392/A-PN/AIA/5-56 del 03/04/2014), la Società ZML Industries S.p.a. ha comunicato la modifica non sostanziale di impianto consistente nella **sostituzione dell'impianto di smaltatura esistente SICME NEM 600** – impianto n. 10, **con l'installazione dei seguenti due nuovi impianti:**

- 1) impianto n. 61 NUOVA TECNO TAU EVO H 16-20/4-4 - impianto di smaltatura orizzontale composto da 4 linee e 4 forni mono linea indipendenti, progettato per smaltare filo di rame nei diametri da 0,16 mm a 0,50 mm.
- 2) impianto n. 62 NUOVA TECNO TAU EVO H 40 AL/1-4 - impianto di smaltatura orizzontale a 4 linee e un forno unico, progettato per smaltare filo di alluminio o di rame nei diametri da 0,40 mm a 1,00 mm.

Tale modifica comporta la **dismissione dei punti di emissione 23R e 65R.**

A seguito delle comunicazioni e delle modifiche non sostanziali di cui sopra la Tabella punti di emissione Rame è la seguente:

Punto di emissione	Impianto	Tipologia
1R	Imp. 3	Scarico forno
2R	Imp. 3	Raffreddamento fili
3R	Imp. 4	Scarico forno
4R	Imp. 4	Raffreddamento fili
5R	Imp. 5	Scarico forno
6R	Imp. 5	Raffreddamento fili
7R	Imp. 6	Scarico forno
8R	Imp. 6	Raffreddamento fili
9R	Imp. 29	Scarico fumi
10R	Imp. 28 - 29	Raffreddamento fili
11R	Imp. 25	Scarico forno
12R	Imp. 25 imp 24 imp.8	Raffreddamento fili
13R	Imp. 9	Scarico forno
14R	Imp. 9	Raffreddamento fili
15R	Imp.18	Scarico forno
16R	Imp.18	Scarico forno (raff.to fili)
21R	Imp.10	Scarico forno
22R	Imp. 26	Scarico forno
24R	Imp. 27	Scarico forno
27R	Imp.12	Raffreddamento fili
28R	Imp.12	Raffreddamento fili
29R	Imp.13	Scarico forno
30R	Imp.13	Scarico forno



40R	Imp. 18	Raffreddamento fili
41R	Imp. 19	Scarico forno
42R	Imp. 19	Scarico forno
43R	Imp. 19	Raffreddamento fili
44R	Imp. 20	Scarico forno
45R	Imp. 20	Scarico forno
46R	Imp. 20	Raffreddamento fili
47R	Imp. 21	Scarico forno
48R	Imp. 21	Scarico forno
49R	Imp. 21	Raffreddamento fili
50R	Imp. 22	Scarico forno
51R	Imp. 22	Scarico forno
55R	Imp. 8 imp. 24	Scarico forno
58R	Imp. 4	Scarico forno
59R	Imp. 4	Raffreddamento fili
60R	Imp. 28	Scarico fumi
62R	Imp. 6	Raffreddamento fili
64R	Imp. 10/11	Raffreddamento fili
66R	Imp. 26-27	Raffreddamento fili
69R	Imp. 7B MAG	Scarico forno
70R	Imp. 7A MAG	Scarico forno
71R	Imp. 7 MAG	Raffreddamento fili
72R	Aspirazione trafile	Vapori emulsione
73R	Imp. 12 DX-SX	Scarico fumi
74R	Imp. 13 DX-SX, imp. 22 DX-SX	Raffreddamento fili
75R	Imp. 2, imp. 14, imp. 15 DX-SX	Scarico fumi
76R	Imp. 2, imp. 14, imp. 15 DX-SX	Raffreddamento fili

Scarichi idrici

Sono presenti tre reti distinte per lo scarico delle acque meteoriche, industriali e civili.

E' presente una vasca di 300 mc per la raccolta dell'acqua di prima pioggia proveniente dal dilavamento dei piazzali della zona della Ghisa. Questa vasca serve a raccogliere l'acqua dei primi trenta minuti di pioggia e ad impedire che le polveri confluiscono negli scarichi della rete meteorica. L'acqua viene poi trattata e riutilizzata nel ciclo produttivo per il raffreddamento.

Le acque industriali vengono convogliate nel collettore fognario consortile, al termine del quale è presente un depuratore chimico-fisico e biologico atto a garantire il rispetto dei limiti previsti dalla normativa in vigore. L'autorizzazione allo scarico attualmente in vigore è stata rilasciata dal Consorzio NIP nel 2007.

Non esistono contatori specifici per le acque in uscita. Da un calcolo stimato si può quantificare in circa 385.000 mc la quantità di acqua industriale scaricata in un anno dallo stabilimento. Le acque civili vengono conferite nella rete del NIP.

Gli scarichi idrici del reparto Ghisa derivano da:

- impianto di abbattimento ad umido dei fumi del cubilotto;
- raffreddamento degli impianti di formatura;
- raffreddamento della centrale aria compressa ghisa;
- condizionatori;
- scarichi civili dei servizi igienici.

Gli scarichi idrici del reparto Alluminio derivano da:

- processo di pressocolata;
- scarico torri di raffreddamento;
- area lavaggio stampi e carrelli elevatori (dopo trattamento nell'impianto di depurazione reflui dell'Alluminio);
- scarichi civili dei servizi igienici.

Gli scarichi idrici del reparto Rame derivano da:

- torri evaporative di raffreddamento a servizio degli impianti di sbazzatura reparto trafiliera;
- condensa dei boiler per la produzione di vapor acqueo a servizio impianti di smaltatura;
- impianto di acqua osmotizzata a servizio del reparto produttivo per il raffreddamento dei mandrini dei forni di smaltatura (l'impianto serve a produrre acqua demineralizzata destinata ad alimentare i generatori di vapore per la fase di ricottura del filo negli impianti di smaltatura)
- scarichi civili dei servizi igienici

Con nota del 18/12/2012 (prot. Regione STINQ-42326/A-PN/AIA/5 del 28/12/2012), la Società ha comunicato la modifica non sostanziale di impianto consistente nell'**installazione di un nuovo Evaporatore DESTIMAT LE 2000 LOFT**, in sostituzione agli evaporatori presenti presso l'impianto di trattamento acque reflue industriali, ormai obsoleti per tecnologia e consumi.

Emissioni sonore

Tenendo presente che lo stabilimento è ubicato in area definita "Zona esclusivamente industriale" (zona D1.1) secondo il PRGC comunale, i limiti di accettabilità desunti all'art. 6 del D.P.C.M. del 1 marzo 1991 sono:

- limite diurno (dalle 06.00 alle 22.00) 70 dB (A);
- limite notturno (dalle 22.00 alle 06.00) 70 dB (A).

Le principali sorgenti sonore di rumore sono generate dai reparti produttivi ed in particolare:

- impianto di svolgimento della vergella di rame situato nel reparto Rame;
- impianto di caricamento del materiale ferroso nel cubilotto situato nel reparto Ghisa;
- compressore presente in sottostazione energia elettrica.

Nel 2005 è stata effettuata una valutazione dell'impatto acustico verso l'esterno.

Le rilevazioni fonometriche, effettuate lungo tutto il perimetro della proprietà, hanno evidenziato che tutti i livelli sonori misurati sono inferiori ai sopra citati limiti durante la normale attività produttiva dell'azienda.

Rifiuti

I materiali che costituiscono rifiuto vengono raccolti e stoccati in maniera differenziata. La classificazione dei rifiuti prodotti viene effettuata sulla base delle analisi chimico-fisiche, affidate a ditte esterne abilitate, per ogni nuovo rifiuto ed ogni qualvolta si verificano variazioni significative del processo che origina il rifiuto stesso, e comunque almeno una volta all'anno.

La gestione interna dei rifiuti urbani (raccolta, gestione delle aree di stoccaggio e conferimento allo smaltitore), o assimilati a questi, è in comune alle tre attività produttive presenti nello stabilimento, mentre i rifiuti speciali vengono gestiti dai singoli reparti produttivi, in caso di tipologie di rifiuto particolari, o in maniera congiunta, in caso di rifiuti prodotti indistintamente da tutti e tre i reparti.

Il deposito dei rifiuti viene effettuato per tipi omogenei, in aree opportunamente identificate, nel rispetto delle norme:

- i rifiuti non pericolosi vengono avviati al recupero/smaltimento con cadenza almeno trimestrale o, in alternativa, quando il deposito raggiunge i 20 mc;
- i rifiuti pericolosi vengono avviati al recupero/smaltimento con cadenza almeno trimestrale o, in alternativa, quando il deposito raggiunge i 10 mc.

E' presente un locale chiuso a chiave ed accessibile solo alle persone autorizzate, dedicato al deposito di tutti i rifiuti speciali dell'azienda, rispondente a tutti i requisiti previsti dalle norme che disciplinano il deposito di tali rifiuti.

Il trasporto e il recupero/smaltimento dei rifiuti viene affidato a ditte esterne autorizzate ed iscritte all'Albo Nazionale Gestori Ambientali.

Alcuni rifiuti vengono trasportati in regime ADR (trasporto merci pericolose su strada). ZML Industries SpA opera nel rispetto delle regole dettate dall'ADR in vigore, rispettando le norme sugli imballaggi e avvalendosi di trasportatori e mezzi abilitati.

L'olio esausto prodotto viene conferito al Consorzio Obbligatorio Olii Esausti o ad imprese autorizzate.

I rifiuti prodotti dalle ditte esterne appaltatrici di varie attività, quali costruzioni, demolizioni, scavi, posa di cavi elettrici, ecc. vengono gestiti e smaltiti dalla ditta appaltatrice stessa, conformemente alle norme vigenti.

la Società ZML Industries SpA gestisce internamente tutta la documentazione relativa alla produzione e smaltimento dei propri rifiuti attraverso uno specifico software dedicato:

- registro di carico e scarico: viene compilato, con le indicazioni delle quantità e della qualità dei rifiuti prodotti ed avviati allo smaltimento, entro una settimana dalle corrispondenti operazioni. Il registro viene conservato in sede per almeno cinque anni dalla data dell'ultima operazione registrata;
- Modello Unico di Dichiarazione dei rifiuti prodotti e smaltiti/recuperati: viene compilato e comunicato alla C.C.I.A.A entro il 30 aprile di ogni anno, secondo quanto previsto dalla normativa in vigore.

Sono state redatte e formalizzate una procedura per la gestione generale dei rifiuti e istruzioni operative per la gestione di ogni singola tipologia di rifiuto.

Con nota prot. 70171 del 19/09/2013 (prot. Regione AMB-GEN-30206/A del 19/09/2013) la Provincia di Pordenone, Settore Ecologia, ha comunicato che la Società ZML Industries SpA risulta iscritta nel registro provinciale delle attività in regime semplificato per il recupero del materiale ferroso.

Decreto legislativo 334/1999

La Società dichiara di non essere soggetta agli adempimenti del decreto legislativo 334/1999 e s.m.i.

Bonifiche ambientali

La Società dichiara che non sussiste la necessità di effettuare bonifiche ambientali.

Certificazioni ambientali

L'impianto è certificato ISO 14001/UNI EN ISO 14001:2004, Certificato N. EMS-2796/S emesso in data 29/10/2009 inerente la "fabbricazione di fusioni in ghisa grigia e pressofusioni in alluminio. Fabbricazione di filo di rame mediante trafilatura e smaltatura", il cui ultimo rinnovo è avvenuto in data 31/10/2012 con scadenza in data 28/10/2015.



ALLEGATO B



La gestione dell'impianto avviene nel rispetto di quanto prescritto in seguito:

EMISSIONI IN ATMOSFERA

REPARTO GHISA

Sono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – Parte V:

Punti di emissione:

1/G (Trattamento termico FELIND 1)	
34/G (Trattamento termico FELIND 2)	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Limite riferito ad un tenore di ossigeno del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc

3/G (Colata AM49) 12/G (Forni mantenimento receiver GHW) 17/G (Raffreddamento staffe TCR AM49) 18/G (Raffreddamento staffe TCR AM49) 22/G (Raffreddamento motte DISA 1 AMC) 23/G (Catena fata) 24/G (Raffreddamento motte DISA 1 SBC) 29/G (Raffreddamento motte DISA 2 AMC) 30/G (Raffreddamento motte DISA 2 AMC) 31/G (Raffreddamento motte DISA 2 SBC) 46/G (Impianto terre Loramendi) altezza dal p.c.: 18,20 m – Portata di progetto: 190.000 mc/h	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Fenolo	5 mg/Nmc
Ammine	1 mg/Nmc
Formaldeide	1 mg/Nmc

7/G (Sili terre esauste) 11/G (Sili materiali ferrosi) 15/G (Granigliatura DISA 2) 16/G (Banchetti finitura) 27/G (Granigliatrice PANGBORN 1) 28/G (Granigliatrice PANGBORN 2) 35/G (Granigliatura) 38/G (Granigliatrice PANGBORN 5) 39/G (Granigliatrice PANGBORN 6) 40/G (Granigliatrice PANGBORN 3) 41/G (Granigliatrice PANGBORN 4) 42/G (Sabbiatrice WLM4) 43/G (Granigliatrice OSMG 8N)	
Polveri totali	10 mg/Nmc

25/G (Impianto terre DISA 1)	
26/G (Impianto terre DISA 2)	
37/G (Impianto formatura e impianto terre AM 49)	
44/G (Impianto terre AM49 e isola granigliatura AM49)	
47/G (tamburo e passo Loramendi) altezza dal p.c.: 20,00 m – Portata di progetto: 240.000 mc/h	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Carbonio Organico Totale (COT)	50 mgC/Nmc

33/G (Modelleria)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	5 mgC/Nmc

13/G (Cubilotto a vento caldo)	
Polveri totali	27 mg/Nmc
Monossido di carbonio (CO)	1000 mg/Nmc
Biossido di zolfo (SO ₂)	100 mg/Nmc
Ossidi di azoto (NO _x)	200 mg/Nmc
Sostanze di cui alla tab. B, parte II, all. I, D.Lgs. 152/06	
Classe I (Cd)	0,2 mg/Nmc
Classe II (Ni)	1 mg/Nmc
Classe III (CrIII, Mn, Pb, Cu)	5 mg/Nmc

37/G, 45/G (Impianto di finitura Maniago Nord)	
48/G (granigliatrice Loramendi) altezza dal p.c.: 15,20 m – Portata di progetto: 50.000 mc/h	
Polveri totali	10 mg/Nmc

9/G (Impianto terre AM49 e Forni di mantenimento receiver GHW)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Fenolo	5 mg/Nmc
Ammine	1 mg/Nmc
Formaldeide	1 mg/Nmc
Carbonio Organico Totale (COT)	50 mgC/Nmc

REPARTO ALLUMINIO

Per i seguenti punti di emissione sono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – Parte V:

Punti di emissione

18/A, 23/A, 34/A, 56/A, 63/A, 70/A, 72/A, 74/A (Forni di mantenimento)	
84A (Forno di mantenimento) portata normalizzata: 1.500 Nmc/h- altezza dal suolo: 14.00 m	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc

19/A, 22/A, 25/A, 35/A, 44/A, 46/A, 50/A, 53/A, 55/A, 57/A, 62/A, 64/A, 66/A, 68/A, 69/A, 71/A, 73/A (Macchine di pressocolata)	
31/A (Forno di mantenimento e macchina di pressocolata)	
83A (pressa) portata normalizzata: 3.000 Nmc/h- altezza dal suolo: 14.00 m	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Nebbie oleose	5 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc

36/A (Abbattimento forni fusori)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mg/Nmc
Monossido di carbonio (CO)	100 mg/Nmc
Acido cloridrico (HCl)	5 mg/Nmc
Acido fluoridrico (HF)	2 mg/Nmc
Tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc
Ossidi di zolfo	35 mg/Nmc

75/A (Impianto di elettroerosione)	
Polveri totali	5 mg/Nmc
Nebbie oleose	5 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mg/Nmc

76/A (Impianto di lavaggio stampi)	
Aerosol alcalini (espressi come NaOH)	5 mg/Nmc

77/A (Granigliatrici)	
Polveri totali	10 mg/Nmc

78/A, 79/A, 80/A, 81/A e 82/A (Abbattimento forni fusori)	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc
Acido cloridrico (HCl)	5 mg/Nmc
Tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc

REPARTO RAME

Per i seguenti punti di emissione sono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – Parte V:

PER LE POLVERI e PER I COMPOSTI ORGANICI VOLATILI

Punti di emissione:

1R, 2R,3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 21R altezza dal p.c.: 10,50 m – Portata di progetto: 300 Nmc/h 22R, 24R, 27R, 28R, 29R, 30R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R altezza dal p.c.: 14,50 m – Portata di progetto: 17.000 Nmc/h 66R, 69R, 70R, 71R, 72R, 73R, 74R, 75R, 76R	
Polveri totali	3 mg/Nmc
Valore limite di emissione totale	5 g COV/kg

PRESCRIZIONI PER I NUOVI PUNTI DI EMISSIONE

1. La Società dovrà comunicare alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio, con un anticipo di almeno **15 giorni**, la messa in esercizio degli impianti.
2. La Società dovrà mettere a regime gli impianti entro 90 giorni dalla data di messa in esercizio degli stessi e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio.
3. Entro 45 giorni dalla data di messa a regime, devono essere comunicati agli Enti di cui al precedente punto 1 i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi dieci giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
4. Con le analisi di messa a regime degli impianti nuovi, la società dovrà verificare se le caratteristiche del flusso gassoso dei camini nuovi dotati di raddrizzatore di flusso sono conformi alle specifiche di cui al punto 6.2, lettera C, punti 2), 3), e 4) della norma UNI EN 15259/2008 e se il profilo delle velocità di flusso, misurate lungo il diametro del condotto, corrisponde a quello di un flusso in regime stazionario, inoltrandone i risultati alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio.
5. entro il 31 dicembre dell'anno di attivazione dei nuovi punti di emissione (**78/A, 79/A, 80/A, 81/A e 82/A** - Abbattimento forni fusori), la Società deve misurare su uno dei cinque nuovi camini, oltre alla concentrazione dei parametri riportati nelle tabelle di cui sopra relative ai limiti alle emissioni, anche la concentrazione delle sostanze PCDD/PCDF espresse come diossina equivalente T.EQ. I risultati dei rilevamenti di cui sopra devono essere inviati alla Provincia competente per territorio e all'Azienda e all'ARPA – Dipartimento Provinciale competente per territori

PRESCRIZIONI PER I PUNTI DI EMISSIONE 46G, 21R e 64R:

1. Almeno 15 giorni prima di effettuare la modifica non sostanziale che interessa il punto di emissione 46G (installazione nuova stazione di trattamento PWT automatica di sferoidizzazione della ghisa), e i punti di emissione 21R e 64R (installazione nuovi impianti n. 61 e n. 62) la Società deve darne comunicazione alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio
2. Entro 60 giorni dall'effettuazione della modifica relativa al punto di emissione 46G deve essere eseguito il rilevamento delle emissioni (la misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi) al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione

dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite. I risultati devono essere comunicati agli Enti di cui al precedente punto 1.

PRESCRIZIONI PER TUTTI I PUNTI DI EMISSIONE

1. 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.
2. La Società predispone un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento 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.
3. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
4. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare dalle norme UNI o UNI-EN, soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento che devono essere resi raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
5. Per quanto riguarda l'impianto esistente che emette in atmosfera attraverso il punti di emissione **11/G**, trattandosi di silos dotato di idoneo sistema di abbattimento delle polveri, la società è esonerata dall'effettuare i controlli analitici alle emissioni in atmosfera qualora effettuati correttamente le operazioni previste al precedente punto 1.
6. La Società adotta 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.
7. Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale.
8. Per **tutti i punti di emissione del REPARTO RAME, relativamente alle POLVERI**, la Società deve effettuare, entro il 31 dicembre di ogni anno, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti stessi. I risultati dei campionamenti analitici devono essere conservati presso gli impianti produttivi per tutta la durata della presente autorizzazione e tenuti a disposizione degli organi di controllo.
9. Per **tutti i punti di emissione del REPARTO RAME, relativamente ai COV**, la Società deve inviare alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Pordenone, al Comune di Maniago, all'ARPA (Sede Centrale e Dipartimento di Pordenone) e all'Ass n. 6 "Friuli Occidentale", entro il mese di aprile di ogni anno, un piano gestione solventi contenente i dati relativi all'anno solare precedente per stabilire il rispetto del valore limite di emissione totale. Al fine di compilare il campo O1 del piano gestione solventi, la Società deve effettuare per ogni punto di emissione almeno una misura analitica (calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), riportandone nel PGS il valore. Copia dei certificati analitici deve allegata al PGS.
10. Entro un anno dalla data della presente autorizzazione, la società dovrà presentare un piano, da attuarsi entro il rinnovo dell'AIA, per ridurre il numero dei punti di emissione facendo convogliare, ove tecnicamente possibile, più linee che effettuano la stessa lavorazione o impianti che danno origine a emissioni omogenee dal punto di vista chimico fisico.

Si consiglia il rispetto delle seguenti indicazioni:

- a) i condotti di emissione devono essere preferibilmente verticali; essi devono raggiungere possibilmente la copertura del fabbricato e, a meno di impedimenti tecnici, sporgere un metro dal colmo del tetto e delle coperture degli edifici circostanti;

b) nel caso la parte terminale del condotto sia curva o semicurva lo sbocco deve essere rivolto entro il perimetro della proprietà, in modo da evitare immissioni dirette nelle proprietà confinanti.

SCARICHI IDRICI

Si autorizza lo scarico di acque reflue di uso industriale; proveniente dall'insediamento con recapito nella rete fognaria consortile (NIP). Dovrà essere rispettata la tabella 3 di cui al D.Lgs 152/2006 relativamente allo scarico in fognatura, salvo che per il parametro tensioattivi il cui valore da rispettare è pari a 3 mg/l.

Entro un anno dalla data del presente decreto di aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, la Società presenta un progetto, da attuarsi entro il rinnovo dell'AIA stessa, per la pavimentazione delle aree usate per lo stoccaggio delle materie prime utilizzate.

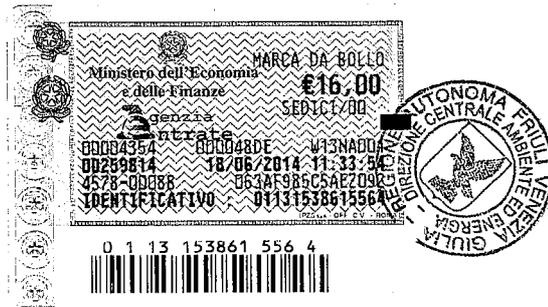
RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune, la Società dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

Deve essere data immediata comunicazione alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari e all'ARPA FVG dell'eventuale decadenza o sospensione della certificazione.

Le procedure operative del Sistema di Gestione Ambientale, in essere al momento della decadenza o sospensione, aventi riflesso sulla conduzione e gestione degli impianti dovranno essere comunque applicate.



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 presso la Società.

DISPOSIZIONI 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

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto all'impianto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'impianto 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 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed all'ARPA FVG.

Il Gestore dell'impianto è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante 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 o specifici programmi di manutenzione adottati dalla Società.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Ditta, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del D.Lgs. 152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dell'impianto dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, qualora previsti:

- punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- pozzetti di campionamento degli scarichi in rete fognaria consortile
- pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee
- punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- aree di stoccaggio di rifiuti
- pozzo approvvigionamento idrico.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore dell'impianto deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune e ASS con frequenza annuale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il Gestore dell'impianto trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Soggetti	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	Società ZML INDUSTRIES S.p.A.	BERNARDINO CLAUDIO
Società terza contraente		
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Pordenone

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 sono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2. Aria - Inquinanti monitorati Reparto GHISA

	1G 34G	3G, 17G, 18G, 22G, 23G, 24G, 29G, 30G, 31G	9G	7G, 11G, 15G, 16G, 27G, 28G, 35G, 38G, 39G, 40G, 41G, 42G, 43G, 45G, 48G	25G 26G 37G 44G 47G	33G	13G	46G	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
									Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)							✓		Annuale	priorità: - norme CEN - norme tecniche nazionali - norme tecniche ISO - altre norme internazionali
Ossidi di azoto (NO _x)	✓						✓		Annuale	
Biossido di zolfo (SO ₂)							✓		Annuale	
Cadmio (Cd)							✓		Annuale	
Nichel (Ni)							✓		Annuale	
Cromo (CrIII)							✓		Annuale	
Manganese (Mn)							✓		Annuale	
Piombo (Pb)							✓		Annuale	
Rame (Cu)							✓		Annuale	
PM (polveri totali)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Annuale	

Quarzo come silice libera cristallina (espressi come SiO ₂)		✓	✓		✓		✓	Annuale	- altre norme nazionali previgenti
Fenolo		✓	✓				✓	Annuale	
Ammine		✓	✓				✓	Annuale	
Formaldeide		✓	✓				✓	Annuale	
Carbonio organico totale (COT)			✓		✓	✓	✓	Annuale	

Tab. 2: Aria - Inquinanti monitorati Reparto ALLUMINIO

	18A 23A 34A 56A 63A 70A 72A 74A 84A	19A, 22A, 25A, 31A, 35A, 44A, 46A, 50A 53A, 55A, 57A, 62A, 64A 66A, 68A, 69A, 71A, 73A, 83A	36A	75A	76A	77A	78A 79A 80A 81A 82A	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
								Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)			✓					Annuale	priorità: - norme CEN - norme tecniche nazionali - norme tecniche ISO - altre norme internazionali - altre norme nazionali previgenti
Ossidi di azoto (NO _x)			✓				✓	Annuale	
Ossidi di zolfo (SO _x)			✓					Annuale	
Acido cloridrico (HCl)			✓				✓	Annuale	
Acido fluoridrico (HF)			✓					Annuale	
PM (polveri totali)	✓	✓	✓	✓		✓	✓	Annuale	
Nebbie oleose		✓		✓				Annuale	
Aerosol alcalini (espressi come NaOH)					✓			Annuale	
Carbonio organico totale (COT)	✓	✓	✓	✓			✓	Annuale	

Tab. 2: Aria - Inquinanti monitorati Reparto RAME

	1R, 2R, 3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 21R, 22R, 24R, 27R, 28R, 29R, 30R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R, 66R, 69R, 70R, 71R, 72R, 73R, 74R, 75R, 76R	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
		Discontinuo	
PM (polveri totali)	✓	Annuale	priorità: - norme CEN - norme tecniche nazionali - norme tecniche ISO - altre norme internazionali - altre norme nazionali previgenti
Composti organici volatili	✓	Annuale	

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

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi – GHISA

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
7G, 11G, 35G, 43G, 45G, 46G, 47G, 48G	Filtri a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Delta P	Ispettiva di controllo (settimanale)	Registrazione cartacea
9G, 15G, 16G, 25G, 26G, 27G, 28G, 37G, 38G, 39G, 40G, 41G, 42G, 44G	Filtri a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Sonda triboelettrica	Controllo continuo tramite software e ispettiva di controllo (settimanale)	
33G	Filtri a maniche filtranti	Pannelli filtranti	-	Ispettiva di controllo (settimanale)	
13G	Depolveratore a umido	Dicce 1^ torre (10/anno)	Portata acqua	Misuratore di portata (continuo)	
		Dicce 2^ torre (10/anno)	Delta P	Tubo a U (ispettiva di controllo 3/giorno)	

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi – ALLUMINIO

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
19A, 22A, 25A, 31A, 35A, 44A, 46A, 50A, 53A, 55A, 57A, 62A, 64A, 66A, 68A, 69A, 71A, 73A, 83A	Filtri a maglia metallica	Maniche filtranti (semestrale)	-	Ispettiva di controllo (semestrale)	Registrazione cartacea
36A	Filtro a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Delta P	PLC (continuo) e ispettiva di controllo (giornaliera)	
77A	Filtri a cartucce filtranti autopulente	Cartucce filtranti (annuale)	Delta P	Ispettiva di controllo (giornaliera)	



Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi – RAME

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
1R, 3R, 5R, 7R, 9R, 11R, 13R, 15R, 21R, 22R, 24R, 29R, 30R, 41R, 42R, 44R, 45R, 47R, 48R, 50R, 51R, 55R, 58R, 60R, 69R, 70R, 73R, 75R	Impianti di abbattimento SOV con catalizzatore	Catalizzatore (5 anni)	termoregolatore \PLC	Controllo con PLC (continuo) o Ispettiva di controllo (giornaliera)	Registrazione cartacea o PLC
72R	Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Bagno di filtraggio (annuale)	Controllo livello acqua	ispettiva di controllo (mensile)	Registrazione cartacea

Nella tabella 4 sono riportati i controlli da effettuare sulle emissioni diffuse e fuggitive.

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive –GHISA

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di formatura	Aspirazione localizzata	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive – ALLUMINIO

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Forni fusori	Aspirazione convogliata	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico
	Macchine di pressocolata				
	Granigliatrice				
Sostanze organiche volatili (SOV)	Macchine di pressocolata				
Nebbie oleose					
IPA					

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive - RAME

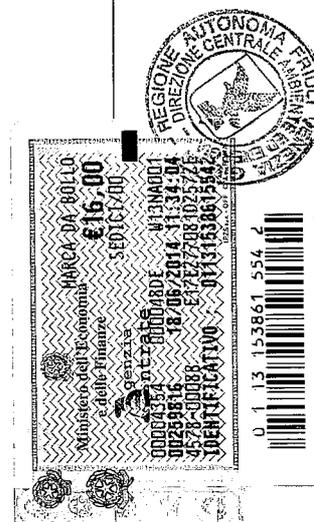
Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sostanze organiche volatili (SOV)	Impianti di smaltatura (applicazione smalto)	Aspirazione e abbattimento SOV tramite catalizzatore	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico
	Impianti di smaltatura (applicazione scivolante)	Nessuna			

Acqua

Nella tabella 5 sono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab 5 – Inquinanti monitorati – ZML

	SCARICO S1/S2/S3	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	✓		semestrale	priorità: - CNR-IRSA - EPA - ISO - ASTM
Solidi sospesi totali	✓		semestrale	
BOD5	✓		semestrale	
COD	✓		semestrale	
Alluminio	✓		semestrale	
Arsenico (As) e composti	✓		semestrale	
Bario	✓		semestrale	
Boro	✓		semestrale	
Cadmio (Cd) e composti	✓		semestrale	
Cromo (Cr) e composti	✓		semestrale	
Ferro	✓		semestrale	
Manganese	✓		semestrale	
Mercurio (Hg) e composti	✓		semestrale	
Nichel (Ni) e composti	✓		semestrale	
Piombo (Pb) e composti	✓		semestrale	
Rame (Cu) e composti	✓		semestrale	
Selenio	✓		semestrale	
Stagno	✓		semestrale	
Zinco (Zn) e composti	✓		semestrale	
Solfuri	✓		semestrale	
Solfiti	✓		semestrale	
Solfato	✓		semestrale	
Cloruri	✓		semestrale	
Fluoruri	✓		semestrale	
Fosforo totale	✓		semestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	✓		semestrale	
Azoto nitrico (come N)	✓		semestrale	
Azoto nitroso (come N)	✓		semestrale	
Grassi e olii animali/vegetali	✓		semestrale	



Idrocarburi totali	✓		semestrale	
Tensioattivi totali	✓		semestrale	
Fenoli	✓		semestrale	
Tensioattivi anionici	✓		semestrale	
Tensioattivi non anionici	✓		semestrale	

Nella tabella 6 sono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 6 – Sistemi di depurazione – GHISA

Punto di emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Mandata fango	Pompa	visivo	Funzionamento pompa di mandata fango	Ispettiva di controllo (4/giorno)	Registrazione cartacea
	Trattamento chimico fisico	Dosatori prodotti chimici		Dosaggio prodotti chimici		
	nastro pressatura	nastro pressa		Fuoriuscita fango da nastro pressa	Ispettiva di controllo (8/giorno)	

Tab.6 – Sistemi di depurazione – ALLUMINIO

Punto di emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S2	disoleazione	Vasca di disoleazione	visivo	Uscita vasca di disoleazione	Ispettiva di controllo (giornaliera)	Registrazione cartacea
	Trattamento chimico fisico	Vasca di reazione e decantazione	piaccmetro	Lettura pH		
	evaporazione	evaporatori	PLC di controllo impianto	Punti di controllo previsti dal costruttore	PLC (continuo) o Ispettiva di controllo (giornaliera)	

Rumore

Nella tabella 7 sono riportati l'indicazione della frequenza e dei recettori presso i quali deve essere eseguita l'indagine acustica.

Tab. 7 – Verifica d'impatto acustico

Previsione di verifiche di impatto acustico	
Frequenza	Una volta nell'arco di validità dell'AIA
	Annuale. Rilevazione interna con fonometro in dotazione all'azienda
Recettori	Postazioni di misura presso il perimetro dello stabilimento

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, la Società dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici avvalendosi di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995, presso i principali recettori

sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura dovrà consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

Radiazioni

Nella tabella 8 sono riportati i controlli radiometrici da effettuare su materie prime o rifiuti trattati.

Tab. 8 – Controllo radiometrico – ZML

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			

Tab. 8 – Controllo radiometrico – GHISA

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			
Cumuli di rottame, scorie e fanghi	Controllo con strumento portatile (contatore geiger)	settimanale	registrazione cartacea
Scorie di fusione	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	settimanale	registrazione cartacea e informatica
Fanghi impianto di trattamento emissioni cubilotto	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	settimanale	registrazione cartacea e informatica
Provini di colata forni di attesa	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Ogni 2 ore	registrazione cartacea e informatica

Tab. 8 – Controllo radiometrico - ALLUMINIO

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			
Pani di alluminio	Controllo con strumento portatile (contatore geiger)	settimanale	Registrazione cartacea
Provini di colata forni fusori	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Una volta a turno	Registrazione cartacea e informatica
Polveri di abbattimento emissioni centro fusorio	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	settimanale	

Rifiuti

Nella tabella 9 sono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in uscita.

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - GHISA

Rifiuti controllati codice CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100213*	smaltimento	Analisi caratterizzazione chimico fisica	annuale	Referto analitico
100903	Recupero			
100908	Recupero/smaltimento			
161104	smaltimento			

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - ALLUMINIO

Rifiuti controllati codice CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100316	Recupero	Analisi caratterizzazione chimico fisica	annuale	Referto analitico
100319*	smaltimento			
120103	Recupero			
120109*	smaltimento			
130507*	smaltimento			
190814	smaltimento			

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - RAME

Rifiuti controllati codice CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
080111*	smaltimento	Analisi caratterizzazione chimico fisica	annuale	Referto analitico
120104	Recupero			
120109*	smaltimento			
120114*	smaltimento			
150202*	smaltimento			
150203	smaltimento			

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 10 e 11 sono specificati i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria da effettuare.

Tab. 10 – Controlli sui macchinari – GHISA

Macchina	Parametri				Perdite		
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli	
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Delta P	Settimanale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	Registrazione cartacea	
	Sonde triboelettriche	Continuo con software e ispezione settimanale		Strumentale e ispezione di controllo			
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Portata acqua 1^ torre	Continuo	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri		
	Delta p 2^ torre	3/giorno		Strumentale e ispezione di controllo			
Impianto di depurazione acque reflue	Pompe mandata fango	Corretto funzionamento	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Fango		
	Dosatori prodotti chimici				4/giorno		Solidi sospesi/m etalli
	Nastropressa				8/giorno		fango

Tab. 10 – Controlli sui macchinari – ALLUMINIO

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni centro fusorio	Delta P	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Polveri, NOx, HCl, HF	Registrazione cartacea
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice				Ispettiva di controllo	Polveri	
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Controllo filtri a maglia metallica	Semestrale	Impianto fermo	Ispettiva di controllo	Polveri, IPA, Nebbie oleose, SOV	
Impianto di depurazione acque reflue	pH	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Tensioattivi, COD, BOD, anioni e cationi vari	
	Conducibilità					
	Funzionamento evaporatori					
	Funzionamento pompe dosatrici prodotti chimici					
Disoleatore lavaggio stampi e lavaggio carrelli	Pulizia vasche e filtri	Trimestrale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Grassi ed olii	

Tab. 10 – Controlli sui macchinari – RAME

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura (catalizzatore)	Temperatura in ingresso e in uscita	continuo	Impianto a regime	Termoregolatore\PLC	SOV	Registrazione cartacea o PLC
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Controllo livello acqua	mensile		visiva	Nebbie oleose	Registrazione cartacea

Tab. 11 – Interventi di manutenzione ordinaria – GHISA

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione	10/anno	Registrazione cartacea
	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione		
	Ispezione vasche ed eventuale loro pulizia		
	Ispezione rotore ed eventuale sua sostituzione	Annuale	
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Ispezione maniche filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	



Tab. 11– Interventi di manutenzione ordinaria - ALLUMINIO

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni centro fusorio	Ispezione maniche/cartucce filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Registrazione cartacea
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice			
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Pulizia dei filtri a maglia metallica ed eventuale loro sostituzione	Semestrale	
Impianti di depurazione acque reflue	Eventuale sostituzione del materiale filtrante delle colonne dopo verifica analitica	Semestrale	
Disoleatore lavaggio stampi e lavaggio carrelli	Pulizia vasche e filtri	trimestrale	

Tab. 11 – Interventi di manutenzione ordinaria - RAME

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura	sostituzione catalizzatore	5 anni	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Sostituzione bagno di filtraggio	annuale	Registrazione cartacea

Controlli sui punti critici

Nelle tabelle 12 e 13 sono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 12- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi - GHISA

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Delta P	Settimanale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	Registrazione cartacea
	Sonde triboelettriche	Continuo con software e ispezione settimanale		Strumentale e ispezione di controllo		
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Portata acqua 1^ torre	Continuo	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	
	Delta p 2^ torre	3/giorno		Strumentale e ispezione di controllo		
Impianto di depurazione acque reflue	Pompe mandata fango	Corretto funzionamento	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Fango	
	Dosatori prodotti chimici				Solidi sospesi/metalli	
	Nastropressa				fango	
		4/giorno				
		8/giorno				

Tab. 12 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi – ALLUMINIO

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio	Delta P	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Polveri, NOx, HCl, HF	Registrazione cartacea
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice				Ispettiva di controllo	Polveri	
Impianto di depurazione acque reflue	pH	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Tensioattivi, COD, BOD, anioni e cationi vari	
	Conducibilità					
	Funzionamento evaporatori					
	Funzionamento pompe dosatrici prodotti chimici					

Tab. 12- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi – RAME

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di smaltatura	Funzionalità catalizzatore	continuo	Impianto a regime	Termoregolatore\PLC	SOV	Registrazione cartacea o PLC
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Funzionalità impianto di abbattimento	mensile		visiva	Nebbie oleose	Registrazione cartacea

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici - GHISA

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione	10/anno	Registrazione cartacea
	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione		
	Ispezione vasche ed eventuale loro pulizia		
	Ispezione rotore ed eventuale sua sostituzione	Annuale	
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Ispezione maniche filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici – ALLUMINIO

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio	Ispezione maniche/cartucce filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Registrazione cartacea
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice			
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Pulizia dei filtri a maglia metallica ed eventuale loro sostituzione	Semestrale	
Impianto di depurazione acque reflue	Eventuale sostituzione del materiale filtrante delle colonne dopo verifica analitica	Semestrale	

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici - RAME

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura	sostituzione catalizzatore	5 anni	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Sostituzione bagno di filtraggio	annuale	Registrazione cartacea

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

Nella tabella 14 sono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 14 – Aree di stoccaggio - ZML

Struttura contenim.	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Serbatoio interrato contenente gasolio per trazione	Dispositivo di rilevamento perdite (continuo). Ispettiva di controllo funzionamento dispositivi di rilevamento perdite	Annuale	Registrazione cartacea			
Serbatoio interrato contenente gasolio per gruppi elettrogeni	Dispositivo di rilevamento perdite (continuo). Ispettiva di controllo funzionamento dispositivi di rilevamento perdite	Annuale	Registrazione cartacea			



Indicatori di prestazione

La Società deve monitorare gli indicatori di performance indicati in Tabella 15 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - ZML

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)		
Quantità di rifiuti prodotti	t/a	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annualmente	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - GHISA

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - ALLUMINIO

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - RAME

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Valore di emissione totale annua di SOV	gSOV/kg	Bilancio di massa	Annuale	Piano di Gestione Solventi
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde)	Annuale	Supporto informatico
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde)	Mensile	
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde)		

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al decreto ministeriale 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 16, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato decreto ministeriale 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente piano e, pertanto, nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale, l'ARPA svolge le attività indicate in tabella 16.

Tab. 16 – Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
Verifica rispetto delle prescrizioni (allegato IV del D.M. 24/04/2008)	Aria	annuale	6
	Acqua	annuale	6
	Rifiuti	annuale	6
	Clima acustico	annuale	6
Campionamento e analisi (allegato V del D.M. 24/04/2008)	Punto di emissione 13/G tutti gli inquinanti del PMC	triennale	2
	Scarico S3: - tutti gli inquinanti del PMC	triennale	2

Al fine di consentire un puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6 del D.M. 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.



 DIRETTORE DEL SERVIZIO
 Luciano Agapito

ambd2



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
Direzione centrale ambiente, energia e POLITICHE PER LA MONTAGNA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	tel + 39 040 377 1111 fax + 39 040 377 4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 1082

STINQ - PN/AIA/5

STINQ - PN/AIA/56

Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152. Aggiornamento, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del d.lgs 152/2006, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 685 del 4 aprile 2011.

Società ZML INDUSTRIES S.p.A.

IL DIRETTORE

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

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

Visto il decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 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 gli articoli 1 e 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), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

Visti i commi da 22 a 24, dell'articolo 6, della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), che dispongono in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto 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) che dispone 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 il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna, di seguito denominato Servizio competente, n. 685 del 4 aprile 2011, con il quale è stata rilasciata, ai sensi dell'articolo 29 ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, alla Società ZML INDUSTRIES S.p.A. con sede legale in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni del decreto legislativo 152/2006, del funzionamento di un impianto di cui al **punto 2.4**, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del d.lgs 152/2006 (Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno), di un impianto di cui al **punto 2.5**, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del d.lgs 152/2006 (Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero – affinazione, formatura in fonderia – con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli) e di un impianto di cui al **punto 6.7**, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del d.lgs 152/2006 (Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno), siti in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10;

Vista la nota del 16 febbraio 2012, con la quale la Società ZML Industries S.p.a. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, le modifiche progettate all'impianto;

Considerato che le modifiche di cui alla succitata comunicazione consistono nella realizzazione dei seguenti interventi:

Area Industriale Ghisa

- **installazione** di una **nuova linea di formatura LORAMENDI VMM 6080 D**, in affiancamento alle 3 esistenti (FISHER AM49, DISA 1 E DISA 2), che non comporta aumento della produzione ma permette di ottenere maggior flessibilità;

- **realizzazione di 3 nuovi punti di emissione** conseguenti all'avvio del nuovo impianto di formatura:

- 1) n. **46/G (Impianto terre Loramendi)**, sistema di abbattimento: filtro a maniche
- 2) n. **47/G (tamburo e passo Loramendi)** sistema di abbattimento: filtro a maniche
- 3) n. **48/G (granigliatrice Loramendi)** sistema di abbattimento: filtro a maniche

- **dismissione** del punto di emissione **10G (mole)**;

Area Industriale Alluminio

- **attivazione di un nuovo forno fusorio per alluminio** denominato "Striko 3" in sostituzione del forno denominato "Botta" ormai obsoleto, senza variare la capacità produttiva dello stabilimento e riducendo il consumo di risorse naturali e le emissioni di gas combustibili in atmosfera;

- **realizzazione di 5 nuovi punti di emissione (78/A, 79/A, 80/A, 81/A, 82/A)** a tiraggio naturale che convoglieranno i fumi di combustione di metano dai forni fusori dell'Area industriale Alluminio, durante la sola fase di mantenimento della temperatura

del bagno di metallo fuso, mentre durante la fase di fusione del metallo i nuovi punti di emissione saranno chiusi e gli effluenti gassosi aspirati e depurati dal l'esistente filtro Cardin che convoglia al punto di emissione **36/A**, già esistente ed autorizzato;

Area Industriale Rame

- **sostituzione di due impianti per smaltatura** di filo di rame con un nuovo impianto (NTT Delta EVO H 50Al) senza variare la capacità produttiva dello stabilimento, ma riducendo il consumo di risorse energetiche e introducendo la possibilità di produrre, in alternativa al filo di Rame, filo di Alluminio smaltato;

- **dismissione** dei sotto elencati punti di emissione:

17R (estrattore), 18R (estrattore), 19R (estrattore), 20R (estrattore);

Preso atto che con nota del 5 marzo 2012 la Società ha provveduto a trasmettere la documentazione comprovante il pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria per le modifiche di cui alla citata comunicazione del 16 febbraio 2012;

Vista la nota prot. n. STINQ – 10905 - PN/AIA/5 e PN/AIA/56 del 19 marzo 2012, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Maniago, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i servizi sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", all'Autorità d'Ambito Territoriale ottimale "Occidentale" e al Consorzio Nucleo Industrializzazione della Provincia di Pordenone, copia della citata nota della Società datata 16 febbraio 2012 e della documentazione tecnica allegata alla stessa;

- comunicato che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ai sensi dell'articolo 5 lettera l-bis, del decreto legislativo 152/2006);

- invitato gli Enti coinvolti a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 30 giorni dal ricevimento della documentazione, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota del 28 marzo 2012, con la quale la Società ha comunicato che il nuovo Gestore dell'impianto è il sig. Bernardino Claudio;

Vista la nota prot. n. 18958 / ISP del 6 aprile 2012, con la quale all'Azienda per i servizi sanitari n. 6 "Friuli Occidentale" ha comunicato, in relazione alle modifiche proposte dalla Società con la nota del 16 febbraio 2012, di non rilevare motivi o pareri ostativi alla realizzazione e gestione del progetto in argomento;

Vista la nota prot. n. 0002112 - P del 13 aprile 2012, con cui ARPA Dipartimento Provinciale di Pordenone ha espresso parere favorevole, con prescrizioni, all'attuazione delle modifiche proposte dalla Società;

Vista la nota prot. n. 2012.0032040 del 13 aprile 2012, con la quale la Provincia di Udine ha espresso parere favorevole con prescrizioni e raccomandazioni, alla realizzazione delle modifiche richieste;

Preso atto che il Comune di Maniago, l'Autorità d'Ambito Territoriale ottimale "Occidentale" e il Consorzio Nucleo Industrializzazione della Provincia di Pordenone, hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche all'AIA di cui alla nota della Società datata 16 febbraio 2012;

Vista la nota prot. n. 5882 del 24 ottobre 2012, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone ha trasmesso la Relazione conclusiva relativa alla visita ispettiva condotta presso lo stabilimento della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. nel periodo 12 – 26 giugno 2012;

Vista la nota datata 13 novembre 2012, con la quale la Società ha inviato il rinnovo del certificato di conformità ai requisiti di UNI EN ISO 14001: 2004 (ISO 14001:2004), avente validità fino al 28 ottobre 2015;

Vista la nota del 18 dicembre 2012, con la quale la Società ZML INDUSTRIES S.p.A. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, le modifiche progettate all'impianto;

Considerato che le modifiche di cui alla succitata comunicazione consistono nella realizzazione dei seguenti interventi:

- **installazione di un Evaporatore DESTIMAT LE 2000 LOFT**, in sostituzione agli evaporatori presenti presso l'impianto di trattamento acque reflue industriali ormai obsoleti per tecnologia e consumi.

Area Industriale Alluminio

- **installazione di una isola di Pressocolata MPC 43 e realizzazione di relativi 2 nuovi punti di emissione in atmosfera**, denominati **83A** (pressa) ed **84A** (forno di mantenimento).

Vista la nota prot. n. STINQ – 541 - PN/AIA/5 e PN/AIA/56 del 08 gennaio 2013, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Maniago, alla Provincia di Pordenone, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i servizi sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", all'Autorità d'Ambito Territoriale ottimale "Occidentale" e al Consorzio Nucleo Industrializzazione della Provincia di Pordenone, copia della citata nota della Società datata 16 febbraio 2012 e della documentazione tecnica allegata alla stessa;

- comunicato che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ai sensi dell'articolo 5 lettera l-bis, del decreto legislativo 152/2006);

- invitato gli Enti coinvolti a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 30 giorni dal ricevimento della documentazione, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. 7712/ISP del 8 febbraio 2013, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 6 "Friuli Occidentale" ha ritenuto di non rilevare motivi o pareri ostativi alla realizzazione delle modifiche richieste;

Vista la nota trasmessa con posta elettronica certificata (PEC) in data 13 febbraio 2013, con la quale la Provincia di Pordenone ha espresso parere favorevole con prescrizioni, alla realizzazione delle modifiche di cui alla comunicazione della Società datata 18 dicembre 2012;

Vista la nota prot. n. 0000710-P del 15 febbraio 2013, con cui ARPA Dipartimento Provinciale di Pordenone ha espresso parere favorevole all'attuazione delle modifiche proposte dalla Società;

Preso atto che il Comune di Maniago, l'Autorità d'Ambito Territoriale ottimale "Occidentale" e il Consorzio Nucleo Industrializzazione della Provincia di Pordenone, hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche di cui alla nota della Società datata 18 dicembre 2012;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 685 del 4 aprile 2011;

Visto l'articolo 66, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 settembre 2010, n. 1860 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni

delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali”, il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni 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;

DECRETA

Art. 1 - E' aggiornata, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, a favore della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. con sede legale in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, con il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 685 del 4 aprile 2011.



Art. 2 - L'Allegato DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA', al decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna, di seguito denominato Servizio competente, n. 685 del 4 aprile 2011, viene sostituito dal seguente:

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento ZML Industries SpA è stato costruito nel periodo 1968-1971. La produzione è stata avviata nel 1971 in seguito al trasferimento di alcune lavorazioni in essere negli stabilimenti Zanussi di Pordenone e Vallenoncello.

Nel tempo si sono verificati alcuni cambiamenti gestionali tra cui, l'acquisizione nel 1984 da parte del gruppo svedese Electrolux e, nel 2002, la cessione da parte di quest'ultimo alla statunitense Vestar Capital Partners.

La società cambia ragione sociale, diventando "ZML Industries SpA". L'azienda nel 2006 viene acquisita dal Gruppo Cividale.

La società, che inizialmente produceva esclusivamente componenti per elettrodomestici, nel tempo ha esteso il mercato anche al settore automotive.

Nel sito hanno luogo tre attività produttive e sono presenti circa 600 dipendenti:

- fonderia di ghisa di 2^a fusione;
- pressocolata di alluminio;
- trafilatura e smaltatura di filo di rame e filo di alluminio.

Nel sito sono presenti due stabilimenti non di proprietà ZML Industries SpA:

1. Stabilimento denominato "Area Nord" dove sono insediate le seguenti attività di ZML Industries SpA:

- magazzino prodotto finito proveniente dal reparto Rame;
- attrezzatura per la manutenzione degli stampi del reparto Alluminio;
- granigliatura e trattamenti termici del reparto Ghisa;

2. Stabilimento "Electrolux Distriparts" gestito da Electrolux e adibito a magazzino di componenti per elettrodomestici.

Lo stabilimento ZML Industries SpA è ubicato nel comune di Maniago e si sviluppa in un'area complessiva di circa 332.332 m² come specificato nella tabella sotto riportata:

Classificazione PRGC	D 1.1 - Zona industriale di interesse regionale	
Area totale del sito	332.332 m ²	
Area di proprietà ZML	Foglio mappale Particella catastale Superficie catastale Superficie coperta	N. 31 N. 853 193.632 m ² 45.797 m ²
Area NON di proprietà ZML	Foglio mappale Particella catastale Superficie catastale Superficie coperta	N. 31 N. 271 138.700 m ² 66.687 m ²

Nell'area attorno allo stabilimento entro il raggio di un chilometro dal confine dello stabilimento sono presenti:

- attività produttive del settore metalmeccanico, tessile, tipografico e altri;
- alcune abitazioni civili isolate appartenenti alla frazione di Campagna;
- infrastrutture di comunicazione quali S.S. 251 e la S.S. 464;
- zone agricole ai margini della zona industriale.

Nelle immediate vicinanze non sono presenti scuole, ospedali, impianti sportivi od altre strutture pubbliche. Si segnala solamente la presenza, a circa 200 m dal confine nord-ovest dallo stabilimento, del Centro Polifunzionale del NIP dove si trova una mensa per la Zona Industriale.

CICLO PRODUTTIVO

Ciclo produttivo Ghisa

Il reparto Ghisa produce particolari in ghisa destinati principalmente al settore dell'elettrodomestico e dell'automotive. Il processo produttivo può essere ricondotto alle seguenti fasi:

- fusione del metallo;
- formatura in terra verde, colata del metallo fuso e raffreddamento;
- distaffatura e smaterozzata;
- finitura dei getti.

Presso il centro fusorio avviene il processo di produzione della ghisa allo stato liquido. La fusione delle materie prime quali rottami ferrosi avviene all'interno di un forno a cubilotto a vento caldo. Dal centro fusorio il metallo fuso viene trasferito mediante carrelli elevatori con siviera nei forni di colata di tre impianti produttivi: DISAMATIC-1 (a motte verticali), DISAMATIC-2 (a motte verticali) e FISCHER AM49. La ghisa fusa viene colata in forme a perdere di terra verde, segue la fase di distaffatura, smaterozzata e finitura.

I principali trattamenti meccanici di finitura che si applicano sui getti sono:

- rimozione dei sistemi di colata;
- rimozione dei residui di sabbia della forma;
- rimozione delle bave.

Tali trattamenti vengono eseguiti manualmente con l'utilizzo di mole ed utensili pneumatici oppure in maniera automatizzata a mezzo di granigliatrice. Ove richiesto viene eseguito un trattamento termico con rinvenimento dei getti in forni a metano. Nel reparto produttivo sono presenti inoltre le seguenti attività: il controllo qualità, la manutenzione, la modelleria dove viene eseguita la manutenzione delle placche modello utilizzate nella fase di formatura, il magazzino ausiliari e spedizione, la manutenzione refrattari dove viene effettuato il rifacimento delle carpenterie e dei refrattari dei forni, delle siviere e delle canaline, il laboratorio terre e metallografico nel quale vengono effettuate prove chimico/fisiche su campioni di ghisa e di terra e l'impianto di trattamento e depurazione delle acque reflue provenienti dall'abbattimento ad umido dei fumi del cubilotto.

Ciclo produttivo Alluminio

Il reparto Alluminio produce particolari in alluminio destinati principalmente al settore dell'automotive. Il processo produttivo può essere ricondotto alle seguenti fasi:

- fusione del metallo;
- colata ad alta pressione del metallo fuso e raffreddamento;
- finitura dei pezzi pressocolati.

Presso il centro fusorio avviene la fusione dei pani di alluminio. Dal centro fusorio il metallo fuso viene trasferito mediante carrelli elevatori con siviera all'interno di forni di mantenimento situati a corredo di ciascuna isola di pressocolata. La colata del metallo fuso avviene in forme permanenti (stampi in acciaio) ad alta pressione all'interno di presse. Nel reparto sono presenti isole automatizzate di pressocolata costituite da: forno di mantenimento, pressa, robot per l'estrazione e movimentazione dei pezzi, trancia, seghe, vasche di raffreddamento pezzi, centraline di termoregolazione e nastri trasportatori.

I principali trattamenti meccanici di finitura che si applicano sui pezzi sono:

- eliminazione degli attacchi di colata;
- rimozione delle bave.

Tali trattamenti vengono eseguiti manualmente con l'utilizzo di mole ed utensili pneumatici o automaticamente con cella di sbavatura robotizzata e successivamente a mezzo di granigliatrice.

Nel reparto produttivo sono presenti inoltre le seguenti attività: il controllo qualità, i controlli vengono eseguiti con l'ausilio di impianti radiografici, la metrologia, il magazzino spedizioni, la manutenzione, l'attrezzatura OAT e la manutenzione degli stampi REMAN i quali svolgono come attività principale la manutenzione degli stampi di pressocolata, e l'impianto di trattamento e depurazione delle acque reflue provenienti dal processo produttivo.

Ciclo produttivo Rame

Il reparto Rame produce rocchetti di filo di rame e di alluminio destinati principalmente al settore dell'elettromeccanica, dell'elettrodomestico e dell'automotive. Il processo produttivo può essere ricondotto alle seguenti fasi:

- sbozzatura;
- trafilatura;
- smaltatura.

La vergella di rame, del diametro di 8 mm, arriva in azienda confezionata in matasse di circa 4 ton. Nella fase di sbozzatura per mezzo di filiere, si riduce il diametro iniziale della vergella. Il filo di rame ridotto viene quindi stoccato in fusti e preparato per le successive lavorazioni. Una piccola parte del prodotto, subisce un'ulteriore riduzione di diametro (sino al raggiungimento del diametro utile per le successive lavorazioni) presso gli impianti di trafilatura intermedia, presenti in prossimità degli sbozzatori. Successivamente il filo di rame sbozzato viene trafilato attraverso le trafile tandem in linea con il forno di smaltatura dove viene raggiunto il diametro nominale richiesto e poi inizia il processo di smaltatura con l'applicazione, in più passaggi successivi, di un determinato quantitativo di smalto isolante sul filo di rame, attraverso filiere di smaltatura calibrate. Il filo di rame, dopo l'applicazione dello smalto isolante, passa all'interno del forno di polimerizzazione composto da due settori:

- nel primo settore avviene la fase di evaporazione del solvente;
- nel secondo settore avviene la polimerizzazione dello smalto applicato sul filo.

Il filo di rame, una volta smaltato, viene lubrificato per favorire la svolgimento dei rocchetti di filo. La lubrificazione avviene mediante l'applicazione di cera con due diverse tecniche:

- la cera viene applicata attraverso il passaggio del filo di rame attraverso feltri imbevuti di scivolante;
- il filo di cotone incerato viene attorcigliato attorno al filo di rame che, per sfregamento, trasferisce la cera sul filo di rame.

Nel reparto produttivo sono presenti inoltre le seguenti attività: il controllo qualità, dove vengono eseguite le misurazioni di tipo dimensionale, elettriche, meccaniche, termiche, reparto rettifica filiere, all'interno del quale le filiere di trafilatura e di smaltatura al termine del lotto di produzione vengono sottoposte alle operazioni di pulizia, recupero o ripresa, e altri controlli e la manutenzione.

L'azienda ha avviato inoltre l'attività di smaltatura del filo di alluminio. Il filo di alluminio viene acquistato già sbozzato e segue la trafilatura e la smaltatura con le stesse modalità del filo di rame.

EMISSIONI

Emissioni atmosferiche

Reparto Ghisa ed Alluminio PN AIA 5

Le emissioni atmosferiche sono state autorizzate con le delibere PN-INAT-330/10 per il reparto Ghisa e PN-INAT-330/6 per il reparto Alluminio.

Nel reparto Ghisa sono presenti i punti di emissione di seguito descritti:

Tabella punti di emissione Ghisa

Punto di emissione	Impianto	Note
1G	Forno Felind 1	
3G	Colata AM 49	
7G	Sili terre esauste	
9G	Impianto terre AM 49	
10G	Mole	
11G	Sili materiali ferrosi	
12G	Forni mantenimento receiver GHW	
13G	Cubilotto	
15G	Granigliatura DISA 2	
16G	Banchetti finitura	
17G	Tunnel raffreddamento staffe TCR AM 49	
18G	Tunnel raffreddamento staffe TCR AM 49	
22G	Tunnel raffreddamento motte DISA 1 AMC	

23G	Catena fata	
24G	Tunnel raffreddamento motte DISA 1 SBC	
25G	Impianto terre DISA 1	
26G	Impianto terre e colata DISA 2	
27G	Granigliatrice Pangborn 1	
28G	Granigliatrice Pangborn 2	
29G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 AMC	
30G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 AMC	
31G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 SBC	
33G	Modelleria	
34G	Forno Felind 2	
35G	Granigliatura	
37G	Formatura e impianto terre AM 49	
38G	Granigliatrice Pangborn 5	
39G	Granigliatrice Pangborn 6	
40G	Granigliatrice Pangborn 3	
41G	Granigliatrice Pangborn 4	
42G	Sabbiatrica WLM 4	
43G	Granigliatrice OSMG 8N	
44G	Impianto terre e isola di granigliatura AM 49	
45G	Finiture Maniago Nord	

Punti di emissione non soggetti ad autorizzazione	
19G	Torre evaporazione Delchi 850
20G	Torre evaporazione Delchi 1200
14G	Cappa laboratorio chimico

Con nota del 16/02/2012 (prot. Regione STINQ-6688-PN/AIA/5-56 del 17/02/2012), la Società ha comunicato la modifica non sostanziale di impianto consistente in quanto di seguito sintetizzato:

- l'**installazione** di una **nuova linea di formatura LORAMENDI VMM 6080 D**, in affiancamento alle 3 esistenti (FISHER AM49, DISA 1 E DISA 2), in area Industriale Ghisa, che non comporta aumento della produzione ma permette di ottenere maggior flessibilità;
- la **dismissione** del punto di emissione **10G (mole)**
- la **realizzazione di 3 nuovi punti di emissione** conseguenti all'avvio del nuovo impianto di formatura:
 - 46/G (Impianto terre Loramendi)**, sistema di abbattimento: filtro a maniche
 - 47/G (tamburo e passo Loramendi)** sistema di abbattimento: filtro a maniche
 - 48/G (granigliatrice Loramendi)** sistema di abbattimento: filtro a maniche

Punto di emissione	Impianto	Note
46/G	Impianto terre Loramendi	
47/G	tamburo e passo Loramendi	
48/G	Granigliatrice Loramendi	

Nel reparto Alluminio sono presenti i punti di emissione di seguito descritti:

Tabella punti di emissione **Alluminio**

Punto di emissione	Impianto	Tipologia	Note
18A	MPC 30	Forno di mantenimento	
19A	MPC 30	Pressa	
22A	MPC 32	Pressa	

23A	MPC 32	Forno di mantenimento	
25A	MPC 34	Pressa	
31A	MPC 22	Pressa e Forno	
34A	MPC 24	Forno di mantenimento	
35A	MPC 24	Pressa	
36A	Area fusoria	Forni fusori	
44A	MPC 39	Pressa	
46A	MPC 38	Pressa	
50A	MPC 48	Pressa	
53A	MPC 40	Pressa	
55A	MPC 41	Pressa	
56A	MPC 41	Forno di mantenimento	
57A	MPC 42	Pressa	
62A	MPC 44	Pressa	
63A	MPC 45	Forno di mantenimento	
64A	MPC 45	Pressa	
66A	MPC 46	Pressa	
68A	MPC 47	Pressa	
69A	MPC 35	Pressa	
70A	MPC 35	Forno di mantenimento	
71A	MPC 36	Pressa	
72A	MPC 36	Forno di mantenimento	
73A	MPC 37	Pressa	
74A	MPC 37	Forno di mantenimento	
75A	Elettroerosione		
76/A	Lavaggio stampi		
77/A	Granigliatrice		

Con nota del 16/02/2012 (prot. Regione STINQ-6688-PN/AIA/5-56 del 17/02/2012), la Società ha comunicato la modifica non sostanziale di impianto consistente in quanto di seguito sintetizzato:

- **attivazione un nuovo forno fusorio per alluminio** denominato "Striko 3" in sostituzione del forno denominato "Botta" ormai obsoleto, senza variare la capacità produttiva dello stabilimento e riducendo il consumo di risorse naturali e le emissioni di gas combustibili in atmosfera;
- **realizzazione di 5 nuovi punti di emissione (78/A, 79/A, 80/A, 81/A, 82/A)** a tiraggio naturale che convoglieranno i fumi di combustione di metano dai forni fusori dell'Area industriale Alluminio, durante la sola fase di mantenimento della temperatura del bagno di metallo fuso, mentre durante la fase di fusione del metallo i nuovi punti di emissione saranno chiusi e gli effluenti gassosi aspirati e depurati dal l'esistente filtro Cardin che convoglia al punto di emissione **36/A**, già esistente ed autorizzato.

Punto di emissione	Impianto	Tipologia
78/A	Area fusoria	Forni fusori
79/A	Area fusoria	Forni fusori
80/A	Area fusoria	Forni fusori
81/A	Area fusoria	Forni fusori
82/A	Area fusoria	Forni fusori



Con nota del 18/12/2012 (prot. Regione STINQ-42326/A-PN/AIA/5 del 28/12/2012), la Società ha comunicato la modifica non sostanziale di impianto consistente:

- nell'installazione di una nuova isola di Pressocolata MPC 43 con attivazione di relativi n. 2 punti di emissione in atmosfera denominati 83A (pressa) ed 84A (forno di mantenimento);

Punto di emissione	denominazione
83/A	pressa
84/A	forno di mantenimento

Reparto Rame PN AIA 56

Nel reparto Rame sono presenti i seguenti punti di emissione, autorizzati ai sensi del D.P.R. 203/88, con delibera regionale PN/INAT-330/9 del 12.08.2005.

Tabella punti di emissione Rame

Punto di emissione	Impianto	Tipologia
1R	Imp. 3	Scarico forno
2R	Imp. 3	Raffreddamento fili
3R	Imp. 4	Scarico forno
4R	Imp. 4	Raffreddamento fili
5R	Imp. 5	Scarico forno
6R	Imp. 5	Raffreddamento fili
7R	Imp. 6	Scarico forno
8R	Imp. 6	Raffreddamento fili
9R	Imp. 23	Scarico forno
10R	Imp. 23 e imp. 1	Raffreddamento fili
11R	Imp. 25	Scarico forno
12R	Imp. 25 imp 24 imp.8	Raffreddamento fili
13R	Imp. 9	Scarico forno
14R	Imp. 9	Raffreddamento fili
15R	Imp.18	Scarico forno
16R	Imp.18	Scarico forno (raff.to fili)
17R	Estrazione vent. macchine	
18R	Estrazione vent. macchine	
19R	Estrazione vent. macchine	
20R	Estrazione vent. macchine	
21R	Imp.10	Scarico forno
22R	Imp. 26	Scarico forno
23R	Imp.10	Scarico forno (raff.to fili)
24R	Imp. 27	Scarico forno
25R	Imp.12	Scarico forno
26R	Imp.12	Scarico forno
27R	Imp.12	Raffreddamento fili
28R	Imp.12	Raffreddamento fili
29R	Imp.13	Scarico forno
30R	Imp.13	Scarico forno
31R	Imp.13	Raffreddamento fili
32R	Imp.13	Raffreddamento fili
33R	Imp.14	Scarico forno
34R	Imp. 2/14	Raffreddamento fili
35R	Imp.15	Scarico forno
36R	Imp.15	Scarico forno
37R	Imp.15	Raffreddamento fili

38R	Imp.15	Raffreddamento fili
39R	Imp. 2	Scarico forno
40R	Imp. 18	Raffreddamento fili
41R	Imp. 19	Scarico forno
42R	Imp. 19	Scarico forno
43R	Imp. 19	Raffreddamento fili
44R	Imp. 20	Scarico forno
45R	Imp. 20	Scarico forno
46R	Imp. 20	Raffreddamento fili
47R	Imp. 21	Scarico forno
48R	Imp. 21	Scarico forno
49R	Imp. 21	Raffreddamento fili
50R	Imp. 22	Scarico forno
51R	Imp. 22	Scarico forno
52R	Imp. 22	Raffreddamento fili
53R	Imp. 22	Raffreddamento fili
54R	Imp. 22	Raffreddamento fili
55R	Imp. 8 imp. 24	Scarico forno
58R	Imp. 4	Scarico forno
59R	Imp. 4	Raffreddamento fili
60R	Imp. 1	Scarico forno
62R	Imp. 6	Raffreddamento fili
64R	Imp. 10/11	Raffreddamento fili
65R	Imp. 10	Raffreddamento fili
66R	Imp.26-27	Raffreddamento fili
67R	Imp.15	Raffreddamento fili
68R	Imp. 2/14	Raffreddamento fili
69R	Imp. 7B MAG	Scarico forno
70R	Imp. 7A MAG	Scarico forno
71R	Imp. 7 MAG	Raffreddamento fili
72R	Aspirazione trafile	Vapori emulsione

Con nota del 16/02/2012 (prot. Regione STINQ-6688-PN/AIA/5-56 del 17/02/2012), la Società ha comunicato la modifica non sostanziale di impianto consistente in quanto di seguito sintetizzato:

- **sostituzione di due impianti per smaltatura** di filo di rame con un nuovo impianto (NTT Delta EVO H 50Al) senza variare la capacità produttiva dello stabilimento, ma riducendo il consumo di risorse energetiche e introducendo la possibilità di produrre, in alternativa al filo di Rame, filo di Alluminio smaltato.
- **dismissione** dei sotto elencati punti di emissione:
17R (estrattore), 18R (estrattore), 19R (estrattore), 20R (estrattore)

Scarichi idrici

Sono presenti tre reti distinte per lo scarico delle acque meteoriche, industriali e civili.

E' presente una vasca di 300 mc per la raccolta dell'acqua di prima pioggia proveniente dal dilavamento dei piazzali della zona della Ghisa. Questa vasca serve a raccogliere l'acqua dei primi trenta minuti di pioggia e ad impedire che le polveri confluiscono negli scarichi della rete meteorica. L'acqua viene poi trattata e riutilizzata nel ciclo produttivo per il raffreddamento.

Le acque industriali vengono convogliate nel collettore fognario consortile, al termine del quale è presente un depuratore chimico-fisico e biologico atto a garantire il rispetto dei limiti previsti dalla normativa in vigore. L'autorizzazione allo scarico attualmente in vigore è stata rilasciata dal Consorzio NIP nel 2007.

Non esistono contatori specifici per le acque in uscita. Da un calcolo stimato si può quantificare in circa 385.000 mc la quantità di acqua industriale scaricata in un anno dallo stabilimento. Le acque civili vengono conferite nella rete del NIP.

Gli scarichi idrici del reparto Ghisa derivano da:

- impianto di abbattimento ad umido dei fumi del cubilotto;
- raffreddamento degli impianti di formatura;
- raffreddamento della centrale aria compressa ghisa;
- condizionatori;
- scarichi civili dei servizi igienici.

Gli scarichi idrici del reparto Alluminio derivano da:

- processo di pressocolata;
- scarico torri di raffreddamento;
- area lavaggio stampi e carrelli elevatori (dopo trattamento nell'impianto di depurazione reflui dell'Alluminio);
- scarichi civili dei servizi igienici.

Gli scarichi idrici del reparto Rame derivano da:

- torri evaporative di raffreddamento a servizio degli impianti di sbazzatura reparto trafileira;
- condensa dei boiler per la produzione di vapor acqueo a servizio impianti di smaltatura;
- impianto di acqua osmotizzata a servizio del reparto produttivo per il raffreddamento dei mandrini dei forni di smaltatura (l'impianto serve a produrre acqua demineralizzata destinata ad alimentare i generatori di vapore per la fase di ricottura del filo negli impianti di smaltatura)
- scarichi civili dei servizi igienici

Con nota del 18/12/2012 (prot. Regione STINQ-42326/A-PN/AIA/5 del 28/12/2012), la Società ha comunicato la modifica non sostanziale di impianto consistente:

- nell'**installazione di un nuovo Evaporatore DESTIMAT LE 2000 LOFT**, in sostituzione agli evaporatori presenti presso l'impianto di trattamento acque reflue industriali, ormai obsoleti per tecnologia e consumi.

Emissioni sonore

Tenendo presente che lo stabilimento è ubicato in area definita "Zona esclusivamente industriale" (zona D1.1) secondo il PRGC comunale, i limiti di accettabilità desunti all'art. 6 del D.P.C.M. del 1 marzo 1991 sono:

- limite diurno (dalle 06.00 alle 22.00) 70 dB (A);
- limite notturno (dalle 22.00 alle 06.00) 70 dB (A).

Le principali sorgenti sonore di rumore sono generate dai reparti produttivi ed in particolare:

- impianto di svolgimento della vergella di rame situato nel reparto Rame;
- impianto di caricamento del materiale ferroso nel cubilotto situato nel reparto Ghisa;
- compressore presente in sottostazione energia elettrica.

Nel 2005 è stata effettuata una valutazione dell'impatto acustico verso l'esterno.

Le rilevazioni fonometriche, effettuate lungo tutto il perimetro della proprietà, hanno evidenziato che tutti i livelli sonori misurati sono inferiori ai sopra citati limiti durante la normale attività produttiva dell'azienda.

Rifiuti

I materiali che costituiscono rifiuto vengono raccolti e stoccati in maniera differenziata. La classificazione dei rifiuti prodotti viene effettuata sulla base delle analisi chimico-fisiche, affidate a ditte esterne abilitate, per ogni nuovo rifiuto ed ogni qualvolta si verificano variazioni significative del processo che origina il rifiuto stesso, e comunque almeno una volta all'anno.

La gestione interna dei rifiuti urbani (raccolta, gestione delle aree di stoccaggio e conferimento allo smaltitore), o assimilati a questi, è in comune alle tre attività produttive presenti nello stabilimento, mentre i rifiuti speciali vengono gestiti dai singoli reparti produttivi, in caso di tipologie di rifiuto particolari, o in maniera congiunta, in caso di rifiuti prodotti indistintamente da tutti e tre i reparti.

Il deposito dei rifiuti viene effettuato per tipi omogenei, in aree opportunamente identificate, nel rispetto delle norme:

- i rifiuti non pericolosi vengono avviati al recupero/smaltimento con cadenza almeno trimestrale o, in alternativa, quando il deposito raggiunge i 20 mc;
- i rifiuti pericolosi vengono avviati al recupero/smaltimento con cadenza almeno trimestrale o, in alternativa, quando il deposito raggiunge i 10 mc;

E' presente un locale chiuso a chiave ed accessibile solo alle persone autorizzate, dedicato al deposito di tutti i rifiuti speciali dell'azienda, rispondente a tutti i requisiti previsti dalle norme che disciplinano il deposito di tali rifiuti.

Il trasporto e il recupero/smaltimento dei rifiuti viene affidato a ditte esterne autorizzate ed iscritte all'Albo Nazionale Gestori Ambientali.

Alcuni rifiuti vengono trasportati in regime ADR (trasporto merci pericolose su strada). ZML Industries SpA opera nel rispetto delle regole dettate dall'ADR in vigore, rispettando le norme sugli imballaggi e avvalendosi di trasportatori e mezzi abilitati.

L'olio esausto prodotto viene conferito al Consorzio Obbligatorio Olii Esausti o ad imprese autorizzate.

I rifiuti prodotti dalle ditte esterne appaltatrici di varie attività, quali costruzioni, demolizioni, scavi, posa di cavi elettrici, ecc. vengono gestiti e smaltiti dalla ditta appaltatrice stessa, conformemente alle norme vigenti.

la Società ZML Industries SpA gestisce internamente tutta la documentazione relativa alla produzione e smaltimento dei propri rifiuti attraverso uno specifico software dedicato:

- registro di carico e scarico: viene compilato, con le indicazioni delle quantità e della qualità dei rifiuti prodotti ed avviati allo smaltimento, entro una settimana dalle corrispondenti operazioni. Il registro viene conservato in sede per almeno cinque anni dalla data dell'ultima operazione registrata;
- Modello Unico di Dichiarazione dei rifiuti prodotti e smaltiti/recuperati: viene compilato e comunicato alla C.C.I.A.A entro il 30 aprile di ogni anno, secondo quanto previsto dalla normativa in vigore.

Sono state redatte e formalizzate una procedura per la gestione generale dei rifiuti e istruzioni operative per la gestione di ogni singola tipologia di rifiuto.

Decreto legislativo 334/1999

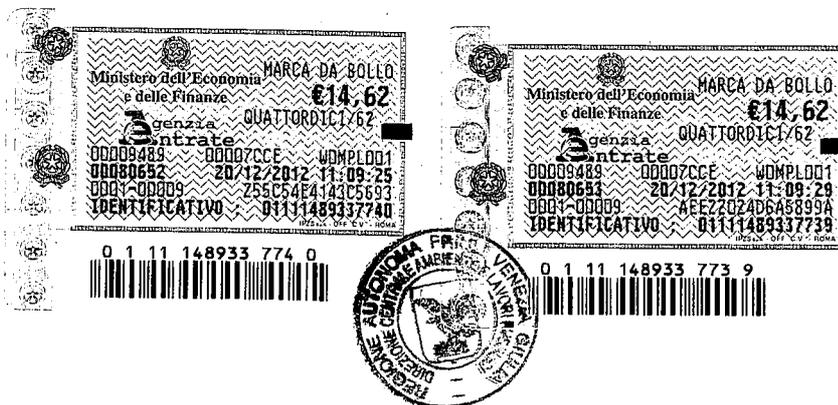
La Società dichiara di non essere soggetta agli adempimenti del decreto legislativo 334/1999 e s.m.i.

Bonifiche ambientali

La Società dichiara che non sussiste la necessità di effettuare bonifiche ambientali.

Certificazioni ambientali

L'impianto è certificato ISO 14001/UNI EN ISO 14001:2004, Certificato N. EMS-2796/S emesso in data 29/10/2009 inerente la "fabbricazione di fusioni in ghisa grigia e pressofusioni in alluminio. Fabbricazione di filo di rame mediante trafilatura e smaltatura", il cui ultimo rinnovo è avvenuto in data 31/10/2012 con scadenza in data 28/10/2015.



Art. 3 - L'Allegato B, al decreto n. 685 del 4 aprile 2011, viene sostituito dal seguente:

ALLEGATO B

L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla ZML INDUSTRIES S.p.a. a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito:

EMISSIONI IN ATMOSFERA

REPARTO GHISA

Vengono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – parte V:

Punti di emissione: 1/G (Trattamento termico FELIND1) 34/G (Trattamento termico FELIND 2)	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Limite riferito ad un tenore di ossigeno del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc

Punti di emissione: 3/G (Colata AM49) 12/G (Forni mantenimento receiver GHW) 17/G (Raffreddamento staffe TCR AM49) 18/G (Raffreddamento staffe TCR AM49) 22/G (Raffreddamento motte DISA 1 AMC) 23/G (Catena fata) 24/G (Raffreddamento motte DISA 1 SBC) 29/G (Raffreddamento motte DISA 2 AMC) 30/G (Raffreddamento motte DISA 2 AMC) 31/G (Raffreddamento motte DISA 2 SBC)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Fenolo	5 mg/Nmc
Ammine	1 mg/Nmc
Formaldeide	1 mg/Nmc

Punti di emissione: 7/G (Sili terre esauste) 11/G (Sili materiali ferrosi) 15/G (Granigliatura DISA 2) 16/G (Banchetti finitura) 27/G (Granigliatrice PANGBORN 1) 28/G (Granigliatrice PANGBORN 2) 35/G (Granigliatura) 38/G (Granigliatrice PANGBORN 5) 39/G (Granigliatrice PANGBORN 6) 40/G (Granigliatrice PANGBORN 3) 41/G (Granigliatrice PANGBORN 4) 42/G (Sabbiatrici WLM4) 43/G (Granigliatrice OSMG 8N)	
Polveri totali	10 mg/Nmc

Punti di emissione: 9/G (Impianto terre AM49) 25/G (Impianto terre DISA 1) 26/G (Impianto terre DISA 2) 37/G (Impianto formatura e impianto terre AM 49) 44/G (Impianto terre AM49 e isola granigliatura AM49)	
Polveri totali di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	10 mg/Nmc 2 mg/Nmc
Carbonio Organico Totale (COT)	50 mgC/Nmc

Punto di emissione 33/G (Modelleria)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	5 mgC/Nmc

Punto di emissione 13/G (Cubilotto a vento caldo)	
Polveri totali	27 mg/Nmc
Monossido di carbonio (CO)	1000 mg/Nmc
Biossido di zolfo (SO ₂)	100 mg/Nmc
Ossidi di azoto (NOx)	200 mg/Nmc
Sostanze di cui alla tab. B, parte II, all. I, D.Lgs. 152/06	
Classe I (Cd)	0,2 mg/Nmc
Classe II (Ni)	1 mg/Nmc
Classe III (CrIII, Mn, Pb, Cu)	5 mg/Nmc

Punti di emissione: 37/G 45/G (Impianto di finitura Maniago Nord) 48/G (granigliatrice Loramendi) altezza dal p.c.: 15,20 m – Portata di progetto: 50.000 mc/h	
Polveri totali	10 mg/Nmc

Punto di emissione 46/G (Impianto terre Loramendi) altezza dal p.c.: 18,20 m – Portata di progetto: 190.000 mc/h	
Polveri totali di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	10 mg/Nmc 2 mg/Nmc
Fenolo	5 mg/Nmc
Ammine	1 mg/Nmc
Formaldeide	1 mg/Nmc

Punto di emissione 47/G (tamburo e passo Loramendi) altezza dal p.c.: 20,00 m – Portata di progetto: 240.000 mc/h	
Polveri totali di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	10 mg/Nmc 2 mg/Nmc
Carbonio Organico Totale (COT)	50 mgC/Nmc

PRESCRIZIONI PER IL PUNTO DI EMISSIONE 13/G (Cubilotto a vento caldo):

- la Società dovrà portare a termine i lavori di modifica migliorativa dell'impianto entro un anno dalla data di ricevimento delle presente autorizzazione integrata ambientale;
- nelle more del completamento dei lavori sopra citati la Società dovrà rispettare il limite di 50 mg/Nmc per le Polveri;
- la Società dovrà comunicare la data di avvenuta ultimazione dei lavori, a partire dalla quale la Società stessa è tenuta al rispetto del limite di 27 mg/Nmc per le Polveri.

REPARTO ALLUMINIO

Per i seguenti punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – parte V:

Punti di emissione 18/A, 23/A, 34/A, 56/A, 63/A, 70/A, 72/A, 74/A (Forni di mantenimento) 84A (Forno di mantenimento) portata normalizzata: 1.500 Nmc/h- altezza dal suolo: 14.00 m	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc

Punti di emissione: 19/A, 22/A, 25/A, 35/A, 44/A, 46/A, 50/A, 53/A, 55/A, 57/A, 62/A, 64/A, 66/A, 68/A, 69/A, 71/A, 73/A (Macchine di pressocolata) 31/A (Forno di mantenimento e macchina di pressocolata) 83A (pressa) portata normalizzata: 3.000 Nmc/h- altezza dal suolo: 14.00 m	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Nebbie oleose	5 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc

Punti di emissione 36/A (Abbattimento forni fusori)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mg/Nmc
Monossido di carbonio (CO)	100 mg/Nmc
Acido cloridrico (HCl)	5 mg/Nmc
Acido fluoridrico (HF)	2 mg/Nmc
Tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc
Ossidi di zolfo	35 mg/Nmc

Punti di emissione 75/A (Impianto di elettroerosione)	
Polveri totali	5 mg/Nmc
Nebbie oleose	5 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mg/Nmc

Punto di emissione 76/A (Impianto di lavaggio stampi)	
Aerosol alcalini (espressi come NaOH)	5 mg/Nmc

Punto di emissione 77/A (Granigliatrici)	
Polveri totali	10 mg/Nmc

Punti di emissione: 78/A, 79/A, 80/A, 81/A e 82/A (Abbattimento forni fusori)	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc
Acido cloridrico (HCl)	5 mg/Nmc
Tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc

REPARTO RAME

Per i seguenti punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – parte V:

PER LE POLVERI

Punti di emissione: 1R, 2R,3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 21R, 22R, 23R, 24R, 25R, 26R, 27R, 28R, 29R, 30R, 31R, 32R, 33R, 34R, 35R, 36R, 37R, 38R, 39R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 52R, 53R, 54R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R, 65R, 66R, 67R, 68R, 69R, 70R, 71R, 72R	
Polveri totali	3 mg/Nmc

PER I COMPOSTI ORGANICI VOLATILI

Punti di emissione: 1R, 2R,3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 17R, 18R, 19R, 20R, 21R, 22R, 23R, 24R, 25R, 26R, 27R, 28R, 29R, 30R, 31R, 32R, 33R, 34R, 35R, 36R, 37R, 38R, 39R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 52R, 53R, 54R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R, 65R, 66R, 67R, 68R, 69R, 70R, 71R, 72R	
Valore limite di emissione totale	5 g COV/kg

PRESCRIZIONI PER I NUOVI PUNTI DI EMISSIONE

1. La Società dovrà comunicare alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio, con un anticipo di almeno 15 giorni, la messa in esercizio degli impianti.
2. La Società dovrà mettere a regime gli impianti entro 90 giorni dalla data di messa in esercizio degli stessi e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio.
3. Entro 45 giorni dalla data di messa a regime, devono essere comunicati agli Enti di cui al precedente punto 5 i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi dieci giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
4. Con le analisi di messa a regime degli impianti nuovi, la società dovrà verificare se le caratteristiche del flusso gassoso dei camini nuovi dotati di raddrizzatore di flusso sono conformi alle specifiche di cui al punto 6.2, lettera C, punti 2), 3), e 4) della norma UNI EN 15259/2008 e se il profilo delle velocità di flusso, misurate lungo il diametro del condotto, corrisponde a quello di un flusso in regime stazionario, inoltrandone i risultati alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia competente per territorio, al Comune di Maniago, all'ARPA (Dipartimento provinciale competente per territorio) e all'Azienda per i Servizi Sanitari competente per territorio.
5. entro il 31 dicembre dell'anno di attivazione dei nuovi punti di emissione (**78/A, 79/A, 80/A, 81/A e 82/A** - Abbattimento forni fusori), la Società deve misurare su uno dei cinque nuovi camini, oltre alla concentrazione dei parametri riportati nelle tabelle di cui sopra relative ai limiti alle emissioni, anche la concentrazione delle sostanze PCDD/PCDF espresse come diossina equivalente T.EQ. I risultati dei rilevamenti di cui sopra devono essere inviati alla Provincia competente per territorio e all'Azienda e all'ARPA – Dipartimento Provinciale competente per territorio.

PRESCRIZIONI PER TUTTI I PUNTI DI EMISSIONE

1. 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.
2. La Società predispone un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento 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.
3. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
4. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare dalle norme UNI o UNI-EN, soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento che devono essere resi raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
5. Per quanto riguarda l'impianto esistente che emette in atmosfera attraverso il punti di emissione **11/G**, trattandosi di silos dotato di idoneo sistema di abbattimento delle polveri, la società è esonerata dall'effettuare i controlli analitici alle emissioni in atmosfera qualora effettui correttamente le operazioni previste al precedente punto 1.
6. La Società adotta 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.
7. Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale.
8. Per **tutti i punti di emissione del REPARTO RAME, relativamente alle POLVERI**, la Società deve effettuare, entro il 31 dicembre di ogni anno, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti stessi. I risultati dei campionamenti analitici devono essere conservati presso gli impianti produttivi per tutta la durata della presente autorizzazione e tenuti a disposizione degli organi di controllo.
9. Per **tutti i punti di emissione del REPARTO RAME, relativamente ai COV**, la Società deve inviare alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Pordenone, al Comune di Maniago, all'ARPA (Sede Centrale e Dipartimento di Pordenone) e all'Ass n. 6 "Friuli Occidentale", entro il mese di aprile di ogni anno, un **piano gestione solventi** contenente i dati relativi all'anno solare precedente per stabilire il rispetto del valore limite di emissione totale. Al fine di compilare il campo O1 del piano gestione solventi, la Società deve effettuare per ogni punto di emissione almeno una misura analitica (calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), riportandone nel PGS il valore. Copia dei certificati analitici deve allegata al PGS.
10. Entro un anno dalla data della presente autorizzazione, la società dovrà presentare un piano, da attuarsi entro il rinnovo dell'AIA, per ridurre il numero dei punti di emissione facendo convogliare, ove tecnicamente possibile, più linee che effettuano la stessa lavorazione o impianti che danno origine a emissioni omogenee dal punto di vista chimico fisico.

Si consiglia il rispetto delle seguenti indicazioni:

- i condotti di emissione devono essere preferibilmente verticali; essi devono raggiungere possibilmente la copertura del fabbricato e, a meno di impedimenti tecnici, sporgere un metro dal colmo del tetto e delle coperture degli edifici circostanti;
- nel caso la parte terminale del condotto sia curva o semicurva lo sbocco deve essere rivolto entro il perimetro della proprietà, in modo da evitare immissioni dirette nelle proprietà confinanti.

SCARICHI IDRICI

Si autorizza lo scarico di acque reflue di uso industriale; proveniente dall'insediamento con recapito nella rete fognaria consortile (NIP). Dovrà essere rispettata la tabella 3 di cui al D.Lgs 152/2006 relativamente allo scarico in fognatura, salvo che per il parametro tensioattivi il cui valore da rispettare è pari a 3 mg/l. Entro un anno dalla data della presente autorizzazione, la società dovrà presentare un progetto, da attuarsi entro il rinnovo dell'AIA, per la pavimentazione delle aree usate per lo stoccaggio delle materie prime utilizzate.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune, la Ditta dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

Deve essere data immediata comunicazione alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari e all'ARPA FVG dell'eventuale decadenza o sospensione della certificazione.

Le procedure operative del Sistema di Gestione Ambientale, in essere al momento della decadenza o sospensione, aventi riflesso sulla conduzione e gestione degli impianti dovranno essere comunque applicate.



Art. 4 - L'Allegato C, al decreto n. 685 del 4 aprile 2011, viene sostituito dal seguente:

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 presso la Ditta.

DISPOSIZIONI 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

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto all'impianto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'impianto 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 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed all'ARPA FVG.

Il Gestore dell'impianto è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante 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 o specifici programmi di manutenzione adottati della ditta.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Ditta, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dell'impianto dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, qualora previsti:

- punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- pozzetti di campionamento degli scarichi in rete fognaria consortile
- pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee
- punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- aree di stoccaggio di rifiuti
- pozzo approvvigionamento idrico.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore dell'impianto deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune e ASS con frequenza annuale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il Gestore dell'impianto trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 vengono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Soggetti	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	ZML INDUSTRIES SPA	BERNARDINO CLAUDIO
Società terza contraente		
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Pordenone



ATTIVITA' 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 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2. Aria - Inquinanti monitorati Reparto GHISA

	1G 34G	3G 12G 17G 18G 22G 23G 24G 29G 30G 31G	7G, 11G, 15G, 16G, 27G, 28G, 35G, 38G, 39G, 40G, 41G, 42G, 43G, 45G, 48G	9G 25G 26G 37G 44G 47G	33G	13G	46G	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
								Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)						✓		Annuale	MIP 01-07 rev2 *
Ossidi di azoto (NO _x)	✓					✓		Annuale	MIP 01-07 rev2 * o DM 25/08/2000 All.I
Biossido di zolfo (SO ₂)						✓		Annuale	UNI 14791:2006 o DM 25/08/2000 All.I
Cadmio (Cd)						✓		Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Nichel (Ni)						✓		Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Cromo (CrIII)						✓		Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Manganese (Mn)						✓		Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Piombo (Pb)						✓		Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Rame (Cu)						✓		Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
PM (polveri totali)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Annuale	UNI EN 13284-1:2003
Quarzo come silice libera cristallina (espressi come SiO ₂)		✓		✓			✓	Annuale	UNI 10568:1997 + Norma NFX 43-296
Fenolo		✓					✓	Annuale	M.U. 504:80
Ammine		✓					✓	Annuale	NIOSH 2010-1994
Formaldeide		✓					✓	Annuale	NIOSH 3500-1994 o EPA-TO-11A:1999
Carbonio organico totale (COT)				✓	✓		✓	Annuale	UNI EN 13526:2002 o UNI EN 12619:2002 o UNI EN 13649:2002

* Metodo a celle elettrochimiche accreditato SINAL

Tab. 2: Aria - Inquinanti monitorati Reparto ALLUMINIO

	18A 23A 34A 56A 63A 70A 72A 74A 84A	19A, 22A, 25A, 31A, 35A, 44A, 46A, 50A 53A, 55A, 57A, 62A, 64A 66A, 68A, 69A, 71A, 73A, 83A	36A	75A	76A	77A	78A 79A 80A 81A 82A	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
								Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)			✓					Annuale	MIP 01-07 rev2 *
Ossidi di azoto (NO _x)			✓				✓	Annuale	MIP 01-07 rev2 * o DM 25/08/2000 All.I
Ossidi di zolfo (SO _x)			✓					Annuale	UNI 14791:2006 o DM 25/08/2000 All.I
Acido cloridrico (HCl)			✓				✓	Annuale	DM 25/08/2000 All.II o UNI EN 1911-1-2-3
Acido fluoridrico (HF)			✓					Annuale	DM 25/08/2000 All.II
PM (polveri totali)	✓	✓	✓	✓		✓	✓	Annuale	UNI EN 13284-1:2003
Nebbie oleose		✓		✓				Annuale	UNI EN 13284-1:2003 + MU 759:87
Aerosol alcalini (espressi come NaOH)					✓			Annuale	UNI EN 13284-1:2003 + NIOSH 7401 1994
Carbonio organico totale (COT)	✓	✓	✓	✓			✓	Annuale	UNI EN 13526:2002 o UNI EN 12619:2002 o UNI EN 13649:2002

* Metodo a celle elettrochimiche accreditato SINAL

Tab. 2: Aria - Inquinanti monitorati Reparto RAME

	1R, 2R, 3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 21R, 22R, 23R, 24R, 25R, 26R, 27R, 28R, 29R, 30R, 31R, 32R, 33R, 34R, 35R, 36R, 37R, 38R, 39R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 52R, 53R, 54R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R, 65R, 66R, 67R, 68R, 69R, 70R, 71R, 72R	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
		Discontinuo	
PM (polveri totali)	✓	Annuale	UNI EN 13284-1:2003
Composti organici volatili	✓	Annuale	UNI EN 13526:2002 o UNI EN 12619:2002 o UNI EN 13649:2002

La Società dovrà effettuare entro un anno dal ricevimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale una campagna di misurazione del parametro PCDD/PCDF per il punto di emissione **13/G**.

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

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi – GHISA

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
7G, 11G, 35G, 43G, 45G, 46G, 47G, 48G	Filtri a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Delta P	Ispettiva di controllo (settimanale)	Registrazione cartacea
9G, 15G, 16G, 25G, 26G, 27G, 28G, 37G, 38G, 39G, 40G, 41G, 42G, 44G	Filtri a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Sonda triboelettrica	Controllo continuo tramite softwaree ispettiva di controllo (settimanale)	
33G	Filtri a maniche filtranti	Pannelli filtranti	-	Ispettiva di controllo (settimanale)	
13G	Depolveratore a umido	Dicce 1^ torre (10/anno)	Portata acqua	Misuratore di portata (continuo)	
		Dicce 2^ torre (10/anno)	Delta P	Tubo a U (ispettiva di controllo 3/giorno)	

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi – ALLUMINIO

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
19A, 22A, 25A, 31A, 35A, 44A, 46A, 50A, 53A, 55A, 57A, 62A, 64A, 66A, 68A, 69A, 71A, 73A, 83A	Filtri a maglia metallica	Maniche filtranti (semestrale)	-	Ispettiva di controllo (semestrale)	Modulo ZML-AMB-F 12002
36A	Filtro a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Delta P	PLC (continuo) e ispettiva di controllo (giornaliera)	Modulo ZML-AMB-F 12003
77A	Filtri a cartucce filtranti autopulente	Cartucce filtranti (annuale)	Delta P	Ispettiva di controllo (giornaliera)	Modulo ZML-AMB-F 11001

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi – RAME

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
1R, 3R, 5R, 7R, 9R, 11R, 13R, 15R, 21R, 22R, 23R, 24R, 25R, 26R, 29R, 30R, 33R, 35R, 36R, 39R, 41R, 42R, 44R, 45R, 47R, 48R, 50R, 51R, 55R, 58R, 60R, 69R, 70R	Impianti di abbattimento SOV con catalizzatore	Catalizzatore (5 anni)	termoregolatore\PLC	Controllo con PLC (continuo) o Ispettiva di controllo (giornaliera)	Registrazione cartacea o PLC
72R	Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Bagno di filtraggio (annuale)	Controllo livello acqua	ispettiva di controllo (mensile)	Registrazione cartacea

Nella tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare sulle emissioni diffuse e fuggitive.

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive –GHISA

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di formatura	Aspirazione localizzata	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive – ALLUMINIO

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Forni fusori	Aspirazione convogliata	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico
	Macchine di pressocolata				
	Granigliatrice				
Sostanze organiche volatili (SOV)	Macchine di pressocolata	Aspirazione convogliata	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico
Nebbie oleose					
IPA					

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive - RAME

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sostanze organiche volatili (SOV)	Impianti di smaltatura (applicazione smalto)	Aspirazione e abbattimento SOV tramite catalizzatore	Indagine ambientale interna	annuale	Referto analitico
	Impianti di smaltatura (applicazione scivolante)	Nessuna			



Acqua

Nella tabella 5 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab 5 – Inquinanti monitorati – ZML

	S1/S2/S3	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	✓		Semestrale	APAT-IRSA 2060 - Man 29/2003
Temperatura				
Colore				
Odore				
Conducibilità				
Materiali grossolani				
Solidi sospesi totali	✓		Semestrale	APAT-IRSA 2090/B - Man 29/2003
BOD ₅	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5120 - Man 29/2003
COD	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5130 - Man 29/2003
Alluminio	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Arsenico (As) e composti	✓		Semestrale	EPA 6010C/2000
Bario	✓		Semestrale	EPA 3010A/92 - EPA 6010C/2000
Boro	✓		Semestrale	M.U. 982:1995
Cadmio (Cd) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Cromo (Cr) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Ferro	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Manganese	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Mercurio (Hg) e composti	✓		Semestrale	APAT-IRSA 3200/A1 - Man 29/2003
Nichel (Ni) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Piombo (Pb) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Rame (Cu) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Selenio	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Stagno	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Zinco (Zn) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Cianuri				
Cloro attivo libero				
Solfuri	✓		Semestrale	St. Methods 4500-S2-/D- 20 th ed.
Solfiti	✓		Semestrale	POP/PI/002
Solfati	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4020 - Man 29/2003
Cloruri	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4020 - Man 29/2003
Fluoruri	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4020 - Man 29/2003
Fosforo totale	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4011/A2 - Man 29/2003
Azoto totale				
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4030/A2 - Man 29/2003
Azoto nitrico (come N)	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4020 - Man 29/2003
Azoto nitroso (come N)	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4050 - Man 29/2003
Grassi e olii animali/vegetali	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5160/B1 - Man 29/2003
Idrocarburi totali	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5160/B2 - Man 29/2003
Aldeidi				
Solventi organici azotati				
Tensioattivi totali	✓		Semestrale	D.Lgs 152/2006 Parte III, All.5, Tab.3
Pesticidi				
Dicloroetano-1,2 (DCE)				
Diclorometano (DCM)				
Cloroalcani (C10-13)				
Esaclorobenzene (HCB)				
Esaclorobutadiene (HCBd)				
Esaclorocicloesano (HCH)				
Pentaclorobenzene				
Composti organici alogenati				
Benzene, toluene, etilbenzene,				
Difenilietere bromato				
Composti organostannici				
IPA				
Fenoli	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5070/A2 - Man 29/2003
Nonilfenolo				
COT				
Altro				
Tensioattivi anionici	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5170 - Man 29/2003
Tensioattivi non ionici	✓		Semestrale	UNI 10511-1

Nella tabella 6 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 6 – Sistemi di depurazione – GHISA

Punto di emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Mandata fango	Pompa	visivo	Funzionamento pompa di mandata fango	Ispettiva di controllo (4/giorno)	Registrazione cartacea
	Trattamento chimico fisico	Dosatori prodotti chimici		Dosaggio prodotti chimici		
	nastropressatura	nastropressa		Fuoriuscita fango da nastropressa	Ispettiva di controllo (8/giorno)	

Tab.6 – Sistemi di depurazione – ALLUMINIO

Punto di emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S2	disoleazione	Vasca di disoleazione	visivo	Uscita vasca di disoleazione	Ispettiva di controllo (giornaliera)	Modulo ZML-MAN2-F-05046
	Trattamento chimico fisico	Vasca di reazione e decantazione	piaccmetro	Lettura pH		
	evaporazione	evaporatori	PLC di controllo impianto	Punti di controllo previsti dal costruttore	PLC (continuo) o Ispettiva di controllo (giornaliera)	
		conducimetro	Lettura conducibilità			

Rumore

Nella tabella 7 vengono riportati l'indicazione della frequenza e dei recettori presso i quali deve essere eseguita l'indagine acustica.

Tab. 7 – Verifica d'impatto acustico

Previsione di verifiche di impatto acustico	
Frequenza	Una volta nell'arco di validità dell'AIA
	Annuale. Rilevazione interna con fonometro in dotazione all'azienda
Recettori	Postazioni di misura presso il perimetro dello stabilimento

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, la Società dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici avvalendosi di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995, presso i principali recettori sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura dovrà consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

Radiazioni

Nella tabella 8 vengono riportati i controlli radiometrici da effettuare su materie prime o rifiuti trattati.

Tab. 8 – Controllo radiometrico - ZML

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	Continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			

Tab. 8 – Controllo radiometrico - GHISA

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	Continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			
Cumuli di rottame, scorie e fanghi	Controllo con strumento portatile (contatore geiger)	Settimanale	Registrazione cartacea
Scorie di fusione	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Settimanale	Registrazione cartacea e informatica
Fanghi impianto di trattamento emissioni cubilotto	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Settimanale	Registrazione cartacea e informatica
Provini di colata forni di attesa	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Ogni 2 ore	Registrazione cartacea e informatica

Tab. 8 – Controllo radiometrico - ALLUMINIO

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	Continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			
Pani di alluminio	Controllo con strumento portatile (contatore geiger)	Settimanale	Registrazione cartacea
Provini di colata forni fusori	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Una volta a turno	Registrazione cartacea e informatica
Polveri di abbattimento emissioni centro fusorio	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Settimanale	Registrazione cartacea e informatica

Rifiuti

Nella tabella 9 vengono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in uscita.

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - GHISA

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100214	Smaltimento	Analisi di caratterizzazione chimico-fisica	Annuale	Referto analitico
100903	Recupero			
100908	Recupero/Smaltimento			
161104	Smaltimento			

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - ALLUMINIO

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100316	Recupero	Analisi di caratterizzazione chimico-fisica	Annuale	Referto analitico
100320	Smaltimento			
120103	Recupero			
120109*	Smaltimento			
130507*	Smaltimento			
190814	Smaltimento			

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - RAME

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
080111*	Smaltimento	Analisi di caratterizzazione chimico-fisica	Annuale	Referto analitico
120104	Recupero			
120109*	Smaltimento			
120114*	Smaltimento			
150202*	Smaltimento			
150203	Smaltimento			

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 10 e 11 vengono specificati i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria da effettuare.

Tab. 10 – Controlli sui macchinari – GHISA

Macchina		Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)		Delta P	Settimanale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	Modulo ZML-MAN1-F 07097
		Sonde triboelettriche	Continuo con software e ispezione settimanale		Strumentale e ispezione di controllo		
Depolveratore a umido emissioni cubilotto		Portata acqua 1^ torre	Continuo	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	Modulo ZML-MAN1-F 97052
		Delta p 2^ torre	3/giorno		Strumentale e ispezione di controllo		
Impianto di depurazione acque reflue	Pompe mandata fango	Corretto funzionamento	4/giorno	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Fango	Modulo ZML-AMB-F 12001
	Dosatori prodotti chimici					Solidi sospesi/metalli	
	Nastropressa					fango	

Tab. 10 – Controlli sui macchinari – ALLUMINIO

Macchina		Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni centro fusorio		Delta P	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispezione di controllo	Polveri, NOx, HCl, HF	Modulo ZML-AMB-F-12003
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice					Ispettiva di controllo	Polveri	Modulo ZML-AMB-F-11001
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata		Controllo filtri a maglia metallica	Semestrale	Impianto fermo	Ispettiva di controllo	Polveri, IPA, Nebbie oleose, SOV	Modulo ZML-AMB-F-12002
Impianto di depurazione acque reflue		pH	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispezione di controllo	Tensioattivi, COD, BOD, anioni e cationi vari	Modulo ZML-MAN2-F-05046
		Conducibilità					
		Funzionamento evaporatori					
		Funzionamento pompe dosatrici prodotti chimici					
Disoleatore lavaggio stampi e lavaggio carrelli		Pulizia vasche e filtri	Trimestrale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Grassi ed olii	Modulo ZML-AMB-F-12002

Tab. 10 – Controlli sui macchinari – RAME

Macchina		Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura (catalizzatore)		Temperatura in ingresso e in uscita	continuo	Impianto a regime	Termoregolatore\PLC	SOV	Registrazione cartacea o PLC
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio		Controllo livello acqua	mensile		visiva	Nebbie oleose	Registrazione cartacea

Tab. 11 – Interventi di manutenzione ordinaria – GHISA

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione	10/anno	Modulo ZML-MAN1-F 02063
	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione		
	Ispezione vasche ed eventuale loro pulizia		
	Ispezione rotore ed eventuale sua sostituzione	Annuale	
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Ispezione maniche filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Modulo ZML-MAN1-F 07097

Tab. 11– Interventi di manutenzione ordinaria - ALLUMINIO

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni centro fusorio	Ispezione maniche/cartucce filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Modulo ZML-MAN2F-05047
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice			Modulo ZML-AMB-F-11001
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Pulizia dei filtri a maglia metallica ed eventuale loro sostituzione	Semestrale	Modulo ZML-AMB-F-12002
Impianti di depurazione acque reflue	Eventuale sostituzione del materiale filtrante delle colonne dopo verifica analitica	Semestrale	Modulo ZML-MAN2F-05046
Disoleatore lavaggio stampi e lavaggio carrelli	Pulizia vasche e filtri	trimestrale	Modulo ZML-AMB-F-12002

Tab. 11 – Interventi di manutenzione ordinaria - RAME

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura	sostituzione catalizzatore	5 anni	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Sostituzione bagno di filtraggio	annuale	Registrazione cartacea



Controlli sui punti critici

Nelle tabelle 12 e 13 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 12- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi - GHISA

Macchina		Parametri			Perdite		
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)		Delta P	Settimanale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	Modulo ZML-MAN1-F 02083
		Sonde triboelettriche	Continuo con software e ispezione settimanale		Strumentale e ispezione di controllo		
Depolveratore a umido emissioni cubilotto		Portata acqua 1 ^a torre	Continuo	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	Modulo ZML-MAN1-F 97052
		Delta p 2 ^a torre	3/giorno		Strumentale e ispezione di controllo		
Impianto di depurazione acque reflue	Pompe mandata fango	Corretto funzionamento	4/giorno	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Fango	Modulo ZML-AMB-F 12001
	Dosatori prodotti chimici					Solidi sospesi/metalli	
	Nastropressa					fango	

Tab. 12 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi – ALLUMINIO

Macchina		Parametri			Perdite		
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio		Delta P	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispezione di controllo	Polveri, NOx, HCl, HF	Modulo ZML-AMB-F-12003
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice					Ispettiva di controllo	Polveri	Modulo ZML-AMB-F-11001
Impianto di depurazione acque reflue		pH	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispezione di controllo	Tensioattivi, COD, BOD, anioni e cationi vari	Modulo ZML-MAN2-F-05046
		Conducibilità					
		Funzionamento evaporatori					
		Funzionamento pompe dosatrici prodotti chimici					

Tab. 12- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi – RAME

Macchina		Parametri			Perdite		
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di smaltatura		Funzionalità catalizzatore	continuo	Impianto a regime	Termoregolatore\PLC	SOV	Registrazione cartacea o PLC
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio		Funzionalità impianto di abbattimento	mensile		visiva	Nebbie oleose	Registrazione cartacea

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici - GHISA

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione	10/anno	Modulo ZML-MAN1-F 02063
	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione		
	Ispezione vasche ed eventuale loro pulizia		
	Ispezione rotore ed eventuale sua sostituzione	Annuale	
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Ispezione maniche filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Modulo ZML-MAN1-F 07097

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici – ALLUMINIO

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio	Ispezione maniche/cartucce filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Modulo ZML-MAN2F-05047
Impianti di abbattimento emissioni granigliatrice			Modulo ZML-AMB-F-11001
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Pulizia dei filtri a maglia metallica ed eventuale loro sostituzione	Semestrale	Modulo ZML-AMB-F-12002
Impianto di depurazione acque reflue	Eventuale sostituzione del materiale filtrante delle colonne dopo verifica analitica	Semestrale	Modulo ZML-MAN2F-05046

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici - RAME

Macchina	Tipo do intervento	frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura	sostituzione catalizzatore	5 anni	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Sostituzione bagno di filtraggio	annuale	Registrazione cartacea

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

Nella tabella 14 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 14 – Aree di stoccaggio - ZML

Struttura contenim.	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Serbatoio interrato contenente gasolio per trazione	Dispositivo di rilevamento perdite (continuo). Ispezione di controllo funzionamento dispositivi di rilevamento perdite	Annuale	Registrazione cartacea			
Serbatoio interrato contenente gasolio per gruppi elettrogeni	Dispositivo di rilevamento perdite (continuo). Ispezione di controllo funzionamento dispositivi di rilevamento perdite	Annuale	Registrazione cartacea			

Indicatori di prestazione

La Società dovrà monitorare gli indicatori di performance indicati in Tabella 15 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - ZML

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)		
Quantità di rifiuti prodotti	t/a	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annualmente	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - GHISA

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - ALLUMINIO

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - RAME

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Valore di emissione totale annua di SOV	gSOV/kg	Bilancio di massa	Annuale	Piano di Gestione Solventi
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde)	Annuale	Supporto informatico
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde)	Mensile	
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde)		

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al decreto ministeriale 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 16, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato decreto ministeriale 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente piano e, pertanto, nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale, l'ARPA svolge le attività indicate in tabella 16.

Tab. 16 – Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
Verifica rispetto delle prescrizioni	Aria	annuale	6
	Acqua	annuale	6
	Rifiuti	annuale	6
(allegato IV del D.M. 24/04/2008)	Clima acustico	annuale	6
Campionamento e analisi (allegato V del D.M. 24/04/2008)	Punto di emissione 13/G tutti gli inquinanti del PMC	triennale	2
	Scarico S3: - tutti gli inquinanti del PMC	triennale	2

Art. 5 - Rimangono valide ed immutate, per quanto compatibili con il presente provvedimento, tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nel citato decreto n. 685 del 4 aprile 2011.

Trieste,

14 MAG. 2013



DIRETTORE DEL SERVIZIO
Ing. Pierpaolo Gubertini



ambd2



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente, energia e POLITICHE PER LA MONTAGNA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	tel + 39 040 377 1111 fax + 39 040 377 4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 685

STINQ - PN/AIA/5

STINQ - PN/AIA/56

D.Lgs. 152/2006. Autorizzazione integrata ambientale (AIA) per l'adeguamento, alle disposizioni del d.lgs 152/2006, del funzionamento di un impianto di cui al **punto 2.4**, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del d.lgs 152/2006 (Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno), di un impianto di cui al **punto 2.5**, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del d.lgs 152/2006 (Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero - affinazione, formatura in fonderia - con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli) e di un impianto di cui al **punto 6.7**, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del d.lgs 152/2006 (Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno).

Società ZML INDUSTRIES S.p.A..

IL DIRETTORE

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

Visto il decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 (Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale) e successive modifiche ed integrazioni, che sostituisce ed abroga il decreto legislativo 59/2005;

Considerato che l'autorizzazione integrata ambientale prevista dal succitato decreto

legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato XI al decreto legislativo medesimo e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute;

Visto il decreto ministeriale 31 gennaio 2005, con il quale sono state emanate le linee guida per alcune attività elencate nell'allegato I al decreto legislativo 59/2005 (ora allegato VIII al decreto legislativo 152/2006);

Visto il decreto legge 30 ottobre 2007, n. 180 (Differimento di termini in materia di autorizzazione integrata ambientale e norme transitorie), convertito con modificazioni dalla legge 19 dicembre 2007, n. 243;

Visto il decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 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 gli articoli 1 e 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), recanti disposizioni in materia di autorizzazione integrata ambientale;

Visti i commi da 22 a 27 bis, dell'articolo 6, della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), come modificato dall'articolo 2 della legge regionale 16/2008 ed ulteriormente modificato dall'articolo 127 della legge regionale 21 ottobre 2010, n. 17 (Legge di manutenzione dell'ordinamento regionale 2010), che dispongono in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto 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) che dispone 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;

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Vista la delibera della Giunta regionale n. 1615 del 6 aprile 1990, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un impianto di formatura e colata, da installarsi in Comune di Maniago (PN), da parte della Società Zanussi Metallurgica S.p.a. con sede in Maniago (PN), località Campagna;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 4980 del 20 ottobre 1994, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di una modifica sostanziale all'impianto di smaltatura di fili di rame, sito in Comune di Maniago (PN), località Campagna, Zona industriale, da parte della Società Zanussi Metallurgica S.p.a. con sede in Maniago (PN), località Campagna, Zona industriale;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 3753 del 29 dicembre 1998, con la quale:

- sono state autorizzate, in via definitiva, ai sensi dell'articolo 13 del d.p.r. 203/88, le emissioni in atmosfera dei punti di emissione n. 1/G, 2/G, 3/G, 4/G, 5/G, 6/G, 7/G, 8/G, 9/G, 10/G, 11/G, 12/G, 13/G, 15/G, 16/G, 17/G, 18/G e 33/G;

- è stata autorizzata la modifica parziale dei limiti di emissione fissati nella DGR n. 1615/1990;

- è stata autorizzata la realizzazione di una modifica sostanziale come da richieste del 6 giugno 1995 e 6 dicembre 1995, ai sensi dell'articolo 15, lettera a), del d.p.r. 203/88, dell'impianto di fonderia di ghisa, relativamente ai punti di emissione n. 21/G, 22/G, 23/G, 24/G, 25/G, 26/G, 27/G, 28/G, 29/G, 30/G, 31/G, 34/G, 35/G e 36/G, sito in Comune di Maniago (PN), località Campagna, Zona industriale, da parte della Società Zanussi Metallurgica S.p.a. con sede in Maniago (PN), località Campagna, Zona industriale;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 518 del 10 marzo 2000, con la quale:

- sono state autorizzate, in via definitiva, ai sensi dell'articolo 13 del d.p.r. 203/88, le emissioni in atmosfera dei punti di emissione dal n. 1A al n. 35A e 36A (reparto OATT);

- è stata autorizzata la realizzazione di una modifica sostanziale dell'impianto di alluminio, relativamente ai punti di emissione n. 36A (del forno fusorio Div. all.) e dal n. 37A al n. 74A, sito in Comune di Maniago (PN), località Campagna, Zona industriale, da parte della Società Zanussi Metallurgica S.p.a. con sede in Maniago (PN), località Campagna, Zona industriale;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 520 del 10 marzo 2000, con la quale:

- sono state autorizzate, in via definitiva, ai sensi dell'articolo 13 del d.p.r. 203/88, le emissioni in atmosfera dei punti di emissione dal n. 1R al n. 24R;

- è stata autorizzata la realizzazione di una modifica sostanziale dell'impianto di rame, relativamente ai punti di emissione dal n. 29R al n. 68R, sito in Comune di Maniago (PN), località Campagna, Zona industriale, da parte della Società Zanussi Metallurgica S.p.a. con sede in Maniago (PN), località Campagna, Zona industriale;

Visto il decreto del Direttore regionale dell'Ambiente n. 234 del 21 febbraio 2003, con il quale si è preso atto dell'intervenuta modifica della titolarità dell'autorizzazione alle emissioni di fumi in atmosfera, rilasciata con le DGR n. 4980/1994, n. 520/2000 e n. 1462/2001 (impianti di rame) e n. 518/2000 (impianto di alluminio), dalla Società Zanussi Metallurgica S.p.a. alla Società ZML Industries S.p.a. con sede legale in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, Zona Industriale;

Visto il decreto del Direttore regionale dell'Ambiente n. 235 del 21 febbraio 2003, con il quale:

- si è preso atto dell'intervenuta modifica della titolarità dell'autorizzazione alle emissioni di fumi in atmosfera, rilasciata con le DGR n. 1615/1990, e n. 3753/1998, dalla Società Zanussi Metallurgica S.p.a. alla Società ZML Industries S.p.a.;

- è stata autorizzata la realizzazione di una modifica sostanziale all'impianto di fonderia di ghisa, produzione fili di rame smaltato e fonderia di alluminio, sito in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, Zona Industriale, da parte della Società ZML Industries S.p.a.;

Visto il decreto del Direttore regionale dell'Ambiente n. 1478 del 11 novembre 2003, con il quale:

- è stata autorizzata la realizzazione di una modifica sostanziale all'impianto di fonderia di ghisa, produzione fili di rame smaltato e fonderia di alluminio (sezione ghisa), sito in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, Zona Industriale, località Campagna, da parte della Società ZML Industries S.p.a.;

- sono stati riportati, a titolo ricognitivo, i limiti relativi a tutti i punti di emissione dell'impianto di fonderia di ghisa, produzione fili di rame smaltato e fonderia di alluminio

(sezione ghisa), già autorizzati con le DGR n. 1615/1990 e n. 3753/1998 e con il decreto n. 235/2003;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1365 del 30 agosto 2004, con il quale è stato prorogato fino al 28 febbraio 2005, il termine per la messa a regime dell'impianto autorizzato con il decreto n. 1478/2003;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1566 del 27 settembre 2004, con il quale è stato rettificato il decreto n. 1365/2004;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1369 del 17 giugno 2005, con il quale:

- è stato abrogato l'articolo 5 del decreto n. 1478/2003;
- sono stati riportati, a titolo ricognitivo, i limiti relativi a tutti i punti di emissione dell'impianto di fonderia di ghisa, produzione fili di rame smaltato e fonderia di alluminio (sezione ghisa), già autorizzati con le DGR n. 1615/1990 e n. 3753/1998 e con i decreti n. 235/2003 e n. 1478/2003;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1794 del 12 agosto 2005, con il quale:

- è stata rimossa l'autorizzazione alle emissioni di fumi in atmosfera assentita con il decreto n. 1419 del 29 ottobre 2003 e tutti gli atti ad esso collegati;
- è stato autorizzato l'impianto di fonderia di ghisa, produzione fili di rame smaltato, fonderia di alluminio (sezione rame), sito in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, Zona Industriale, da parte della Società ZML Industries S.p.a.;

SCARICHI IDRICI

Visto l'atto prot. n. 1452/07 del 30 maggio 2007, con il quale il Responsabile del Servizio del Consorzio per il Nucleo di Industrializzazione della provincia di Pordenone ha autorizzato, per quattro anni, il sig. Aldo Luigi Olimpi, in qualità di legale rappresentante della Società ZML Industries S.p.a. con sede legale e stabilimento in Viale dell'Industria, 10, nella Zona industriale di Maniago (PN), ad effettuare lo scarico, con recapito nella rete fognaria consortile, di acque reflue di uso industriale, provenienti dall'insediamento;

Vista la deliberazione del Consiglio di Amministrazione del Consorzio per il Nucleo di Industrializzazione della provincia di Pordenone n. 74 del 24 ottobre 2009, con la quale è stata modificata, relativamente al limite allo scarico dei tensioattivi totali, l'autorizzazione prot. n. 1452/07 del 30 maggio 2007;

Visto il decreto n. 1568 del 11 luglio 2005, del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, con il quale, ai sensi dell'articolo 5, comma 3, del decreto legislativo 59/2005, è stato stabilito, in relazione alle attività di fusione di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno e di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero – affinazione, formatura in fonderia – con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli, il calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale, fissando per l'incombente la data del 31 marzo 2006;

Vista la domanda del 29 marzo 2006, con la quale la Società ZML INDUSTRIES S.p.A. con sede legale in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, ha chiesto, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, del decreto legislativo 59/2005, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento del funzionamento di un impianto (reparto ghisa ed alluminio) di cui al punto 2.4, dell'Allegato I al d.lgs 59/2005 (Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno) e di un impianto di cui al punto 2.5, lettera b), dell'Allegato I al d.lgs 59/2005 (Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero – affinazione, formatura in fonderia – con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli), siti in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10;

Vista la nota prot. n. ALP.10-14405-PN/AIA/5 del 27 aprile 2006, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale – Servizio Tutela Acque, alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale – Servizio Gestione Rifiuti, all'ARPA FVG e al Consorzio Nucleo di industrializzazione provinciale di Pordenone, la documentazione relativa alla domanda di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società;

Vista la nota prot. n. ALP.10-14473-PN/AIA/5 del 28 aprile 2006, con la quale il Servizio competente ha comunicato, ai sensi dell'articolo 5, comma 7, del decreto legislativo 59/2005, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla domanda presentata dalla Società;

Considerato che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Il Gazzettino" del 12 maggio 2006, dell'annuncio previsto all'articolo 5, comma 7, del decreto legislativo 59/2005;

Considerato, altresì, che non sono pervenute osservazioni da parte del pubblico nel termine di 30 giorni dalla data di pubblicazione dell'annuncio di cui sopra, ai sensi dell'articolo 5, comma 8, del decreto legislativo 59/2005;

Vista la nota prot. n. 2006.0033565 del 17 maggio 2006, con la quale la Provincia di Pordenone ha ravvisato la necessità che la Società richiedente riporti un elenco delle autorizzazioni, concessioni o atti di assenso comunque denominati che, secondo la Società stessa dovrebbero venire ricompresi nell'ambito dell'AIA;

Vista la nota prot. n. 14821 del 8 giugno 2006, con la quale il Comune di Maniago comunica che, esaminati gli elaborati progettuali forniti dalla Società nell'ambito della richiesta di autorizzazione integrata ambientale, ritiene, per quanto di competenza, esaustiva la documentazione acquisita e che pertanto non procederà alla richiesta di integrazioni documentali;

Vista la nota prot. n. 2006.0040873 del 14 giugno 2006, con la quale la Provincia di Pordenone ha comunicato che non si evidenziano, ai sensi della normativa vigente (decreto legislativo 152/2006), competenze specifiche provinciali per quanto riguarda le materie degli scarichi idrici e dei rifiuti, in quanto il recapito finale degli scarichi della Società avviene in fognatura del Consorzio NIP e la gestione dei rifiuti non prevede, sulla base della normativa vigente, attività soggette a specifiche autorizzazioni;

Vista la nota prot. n. 11043/2006/TS/GRI/107 del 13 settembre 2006, con la quale l'ARPA ha chiesto chiarimenti ed integrazioni documentali;

Vista la nota prot. n. ALP.10-30560-PN/AIA/5 del 2 ottobre 2006, con la quale il Servizio competente ha trasmesso alla Società la citata richiesta dell'ARPA del 13 settembre 2006 e ha chiesto alla Società stessa di fornire la documentazione integrativa, in numero di 7 copie, entro il termine di 60 giorni dal ricevimento della nota regionale;

Vista la nota del 1 dicembre 2006, con la quale la Società ha trasmesso le integrazioni documentali di cui alla richiesta dell'ARPA;

Vista la nota prot. n. ALP.10-2180-PN/AIA/5 del 22 gennaio 2007, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale – Servizio Tutela Acque, alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale – Servizio Gestione Rifiuti, all'ARPA FVG e al Consorzio N.I.P., la documentazione integrativa fornita dalla Società;

Vista la nota prot. n. ALP.10-4119-PN/AIA/5 del 1 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha chiesto alla Società l'invio di un'ulteriore copia della documentazione presentata ai fini del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota del 14 febbraio 2007, con la quale la Società ha trasmesso l'ulteriore copia della documentazione AIA richiesta;

Vista la nota prot. n. ALP.10-7115-PN/AIA/5 del 26 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha inviato all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", la copia della documentazione relativa alla richiesta di autorizzazione integrata ambientale fornita dalla Società;

Vista la nota del 26 marzo 2007, con la quale la Società, tenuto conto che durante alcune fasi operative vi potrebbe essere la possibilità di superamento del limite delle polveri per i forni di mantenimento a metano, imposto nell'autorizzazione regionale, ha trasmesso il Piano di adeguamento relativo ai forni stessi e ha comunicato la dismissione del punto di emissione 54/A dovuta a sostituzione di un forno di mantenimento alimentato a metano con un forno di mantenimento elettrico che non richiede punto di emissione;

Visto il decreto n. 1454 del 20 luglio 2006, del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici, con il quale, ai sensi dell'articolo 5, comma 3, del decreto legislativo 59/2005, è stato stabilito, in relazione alle attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno, il calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale, fissando per l'incombente la data del 31 marzo 2007;

Vista la domanda del 29 marzo 2007, con la quale la Società ZML INDUSTRIES S.p.A. ha chiesto, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, del decreto legislativo 59/2005, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento del funzionamento di un impianto (reparto rame), di cui al punto 6.7, dell'Allegato I al decreto legislativo 59/2005 (Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno) sito in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10;

Vista la nota prot. ALP.10-13300-PN/AIA/56 del 19 aprile 2007, con la quale il Servizio

competente ha comunicato, ai sensi dell'articolo 5, comma 7, del decreto legislativo 59/2005, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla domanda presentata dalla Società in data 29 marzo 2007;

Vista la nota prot. ALP.10-13303-PN/AIA/56 del 19 aprile 2007, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale (2 copie), all'ARPA FVG, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale" e al Consorzio Nucleo di industrializzazione provinciale di Pordenone, la documentazione relativa alla domanda di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società in data 29 marzo 2007;

Considerato che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Il Gazzettino" del 9 maggio 2007, dell'annuncio previsto all'articolo 5, comma 7, del decreto legislativo 59/2005;

Considerato, altresì, che non sono pervenute osservazioni da parte del pubblico nel termine di 30 giorni dalla data di pubblicazione dell'annuncio di cui sopra, ai sensi dell'articolo 5, comma 8, del decreto legislativo 59/2005;

Vista la nota del 3 settembre 2007, con la quale la Società ha comunicato di aver proceduto all'attuazione del punto 2 del Piano di adeguamento trasmesso con la citata nota del 26 marzo 2007, riguardante la sostituzione dei forni di mantenimento a metano con forni elettrici e alla dismissione dei relativi punti di emissione n. 54/A e n. 61/A;

Vista la domanda del 15 gennaio 2008, con la quale la Società ha chiesto la modifica dell'autorizzazione alle emissioni di fumi in atmosfera consistente:

- nella realizzazione di un nuovo punto di emissione denominato 45/G, conseguente all'installazione di un impianto di abbattimento polveri a servizio della nuova lavorazione di finitura dei getti di ghisa presso Maniago Nord;
- nella sostituzione del filtro di abbattimento esistente al punto 37/G con uno di maggiore portata, nella modifica del punto di emissione dalla posizione orizzontale a quella verticale, nella disattivazione della captazione dell'isola di granigliatura AM49, nel convogliamento al punto 37/G delle polveri provenienti dalle zone di formatura ed impianto terre dell'impianto AM49;
- nel convogliamento al punto 44G delle emissioni dell'impianto di granigliatura AM49;
- nella dismissione del punto di emissione 32/G (centrale termica);

Vista la domanda del 23 aprile 2008, con la quale la Società ha chiesto l'integrazione dell'istanza di autorizzazione integrata ambientale, al fine della realizzazione di un nuovo punto di emissione, denominato 77/A, conseguente all'avvio della nuova lavorazione nel reparto finiture di particolari pressocolati presso Maniago Nord, che prevede l'installazione di due macchine granigliatrici per la finitura dei getti pressocolati servite da un unico sistema di abbattimento delle polveri avente un punto di emissione;

Vista la domanda del 12 maggio 2008, con la quale la Società ha chiesto, a titolo cautelativo, nell'ipotesi che i materiali trattati (rottami ferrosi) possano non considerarsi materie prime secondarie (MPS), l'autorizzazione all'attività di recupero di rifiuti non pericolosi ex articolo 265, comma 6-bis del d.lgs 152/2006;

Preso atto che con nota del 23 aprile 2009, la Società ha trasmesso copia del decreto del Direttore centrale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 557 del 10 aprile 2009, con il quale è stato disposto che il progetto riguardante la gestione di rottami

ferrosi come rifiuti per le operazioni di recupero nelle modalità R4 e R13, presso lo stabilimento di Maniago (PN), presentato dalla Società ZML Industries S.p.a., non è da assoggettare alla procedura di VIA di cui alla legge regionale 43/1990 e s.m.i. e al decreto legislativo 152/2006 e s.m.i.;

Vista la nota del 10 febbraio 2011, con la quale il sig. Bordin Fernando, in qualità di Amministratore delegato della Società ZML Industries S.p.a. e Gestore dell'impianto/complesso IPPC della Società stessa sito in Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, ha dichiarato che nell'impianto non sono svolte attività di trattamento o recupero rifiuti e che tutto il rottame acquistato per la produzione di ghisa è Materia Prima Secondaria (MPS) certificata, conforme alle specifiche del decreto ministeriale 5 febbraio 1998 e s.m.i.;

Vista la nota prot. n. ALP.10-14869-PN/AIA/5 del 23 maggio 2008, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale – Servizio Tutela Acque, alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale – Servizio Gestione Rifiuti, all'ARPA FVG, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale" e al Consorzio N.I.P., la documentazione fornita dalla Società inerente la realizzazione di un nuovo punto di emissione denominato 77/A, relativo all'avvio della nuova lavorazione nel reparto finiture di particolari pressocolati presso Maniago Nord;

Preso atto che con nota del 16 giugno 2008, la Società ha dichiarato che il reparto di seconda fusione Ghisa e il reparto di pressocolatura di alluminio sono soggetti alle procedure di screening relativamente a:

- realizzazione del nuovo punto di emissione denominato 45/G, conseguente all'installazione di un impianto di abbattimento polveri a servizio della nuova lavorazione di finitura dei getti di ghisa presso Maniago Nord;
- nella sostituzione del filtro di abbattimento esistente al punto 37/G con uno di maggiore portata, nella modifica del punto di emissione dalla posizione orizzontale a quella verticale;
- realizzazione del parco rottami;
- domanda di autorizzazione per la gestione dei rottami ferrosi come rifiuti per le operazioni di recupero nelle modalità R4 e R13;
- realizzazione del nuovo punto di emissione denominato 77/A conseguente all'avvio della nuova lavorazione nel reparto finiture di particolari pressocolati presso Maniago nord;

Vista la nota prot. n. ALP.10-21930-PN/AIA/5-56 del 30 luglio 2008, con la quale il Servizio competente ha comunicato alla Società, al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale – Servizio Tutela Acque, alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale – Servizio Gestione Rifiuti, all'ARPA FVG, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale" e al Consorzio N.I.P., che, a seguito della comunicazione di assoggettabilità, alle procedure di screening per il reparto di seconda fusione Ghisa e il reparto di pressocolatura di alluminio, relativamente alle modifiche da apportare, il termine per la conclusione del procedimento di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale è sospeso ai sensi dell'articolo 7, comma 1, lettera d), della legge regionale 7/2000, fino alla conclusione della procedura di screening e dell'eventuale procedura di valutazione impatto ambientale;

Vista la nota prot. n. 29310 SCR/V del 16 ottobre 2008, con la quale il Servizio valutazione impatto ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici, ha comunicato alla Società che:

- le modifiche relative alla realizzazione di due nuovi punti di emissione (45/G e 77/A), la sostituzione del filtro di abbattimento esistente al punto 37/G con un nuovo filtro di portata maggiore e modifica del punto di emissione dalla posizione orizzontale a quella verticale e l'adeguamento del parco rottami attraverso pavimentazione e copertura dell'area, non comportando alcun aumento della capacità produttiva e di fusione, non necessitano di alcuna procedura in materia di VIA;
- la modifica relativa alla richiesta di autorizzazione per l'attività di recupero rifiuti speciali non pericolosi non necessita della procedura di screening in quanto tale procedura viene effettuata unicamente nel caso in cui la quantità di rifiuti avviati al recupero superi le 10 tonnellate al giorno;

Vista la nota del 9 dicembre 2008, con la quale al Società ha trasmesso la Dichiarazione del gestore dell'impianto;

Accertato presso la Tesoreria della Regione che la Società ha provveduto al pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria;

Vista la nota del 16 febbraio 2009, con la quale la Società ha comunicato l'installazione di 4 gruppi elettrogeni d'emergenza destinati ad assicurare la salvaguardia degli impianti fusori delle divisioni Ghisa ed Alluminio, e di mantenere in produzione gli impianti della smalteria in caso di interruzione della fornitura di energia elettrica;

Visto il verbale della prima seduta della conferenza di servizi svoltasi in data 28 aprile 2009, relativa agli impianti di ghisa ed alluminio, dal quale risulta che:

- viene effettuata la presentazione dell'attività svolta dalla Società presso lo stabilimento sito in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10;
- viene data lettura della nota del 28 aprile 2009, con la quale la Provincia di Pordenone ha formulato delle osservazioni e chiesto integrazioni, in relazione all'istruttoria dell'impianto ghisa ed alluminio;
- il rappresentante dell'Azienda per i servizi sanitari chiede che la Società presenti una proposta per la riorganizzazione dello stoccaggio delle terre esauste e dei prodotti attualmente depositati su aree scoperte;
- il rappresentante del Comune di Maniago non chiede particolari integrazioni documentali in quanto risulta già presentata la richiesta di classificazione di industria insalubre e la Società risulta essere conforme alle prescrizioni urbanistico edilizie;
- il rappresentante dell'ARPA si riserva di trasmettere la relazione istruttoria di competenza, a completamento della richiesta di integrazioni già avanzate con precedente nota;
- la Conferenza di servizi chiede alla Società di trasmettere, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, in numero di 7 copie, un testo coordinato contenente le integrazioni richieste e le modifiche successivamente apportate;
- la Conferenza di servizi conviene di aggiornare i propri lavori in attesa di ricevere le integrazioni documentali che la Società dovrà fornire;

Visto il verbale della prima seduta della conferenza di servizi svoltasi in data 28 maggio 2009 relativa all'impianto di rame, dal quale risulta che:

- viene effettuata la presentazione dell'attività svolta dalla Società presso lo stabilimento sito in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10;
- viene data lettura della nota del 28 maggio 2009, con la quale la Provincia di Pordenone ha formulato delle osservazioni e chiesto integrazioni, in relazione all'istruttoria dell'impianto rame;
- viene data lettura della nota del 28 maggio 2009, con la quale l'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone ha formulato delle osservazioni e chiesto integrazioni, in relazione all'istruttoria dell'impianto rame;
- il rappresentante del Comune di Maniago non chiede particolari integrazioni documentali in quanto risulta già presentata la richiesta di classificazione di industria insalubre e la Società risulta essere conforme alle prescrizioni urbanistico edilizie;
- la Conferenza di servizi ritiene che la domanda di AIA relativa all'impianto ghisa ed alluminio (punto 2.4 e punto 2.5 lettera b, dell'Allegato I al d.lgs 59/2005) classificata come PN/AIA/5 e la domanda di AIA relativa all'impianto rame (punto 6.7 dell'Allegato I al d.lgs 59/2005) classificata come PN/AIA/56, possano confluire in un'unica autorizzazione;
- la Conferenza di servizi chiede alla Società di trasmettere, entro 60 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, in numero di 9 copie, un testo coordinato contenente le integrazioni richieste e le modifiche successivamente apportate;
- la Conferenza di servizi conviene di aggiornare i propri lavori in attesa di ricevere le integrazioni documentali che la Società dovrà fornire;

Vista la nota del 15 luglio 2009, con la quale la Società ha comunicato di essersi dotata, nell'ambito del progetto di certificazione ambientale secondo la Norma ISO 14001 : 2004, di un sistema di controllo della radioattività dei materiali in ingresso e in uscita dallo stabilimento;

Vista la nota prot. n. 3724/SA/PA – 19 del 31 luglio 2009, con la quale l'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone ha formulato delle osservazioni e chiesto integrazioni documentali, in relazione all'impianto ghisa alluminio;

Viste le note del 10 agosto 2009, con le quali la Società:

- ha comunicato lo spostamento, dall'Area Nord allo stabilimento dell'Alluminio, dell'impianto di granigliatura e di finitura dei pezzi presso fusi di alluminio;
- ha fornito una tabella contenente i punti di emissione dismessi;
- ha fornito una tabella contenente i punti di emissione attivi;
- ha inviato le integrazioni documentali richieste nelle sedute delle Conferenze di servizi svoltesi in data 28 aprile 2009 e 28 maggio 2009;

Vista la nota prot. n. ALP.10 – 22796 – PN/AIA/5 del 27 agosto 2009, con la quale il Servizio competente ha inviato alla Società, al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", al Consorzio N.I.P. e all'Autorità d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale", la citata nota dell'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone del 31 luglio 2009;

Viste le note prot. n. ALP.10-23507-PN/AIA/5-56 del 4 settembre 2009 e prot. n. ALP.10-23863-PN/AIA/5-56 del 8 settembre 2009, con le quali il Servizio competente ha inviato al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela

Ambientale, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", al Consorzio N.I.P. e all'Autorità d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale", la documentazione integrativa richiesta nelle sedute delle Conferenze di servizi del 28 aprile 2009 e del 28 maggio 2009 e le integrazioni documentali relative alla dismissione e smantellamento dei punti di emissione in atmosfera – linea 10 e 20 alluminio ed allo spostamento, da Area Nord al reparto alluminio, dell'impianto granigliatrice;

Vista la nota prot. n. 5467/09/ST – VC/16 del 6 novembre 2009, con la quale l'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone ha comunicato che nel corso di attività ispettive presso lo stabilimento della Società ZML Industries S.p.a. è emerso che:

- la rete fognaria aziendale per acque meteoriche riceve e convoglia anche acque contaminate da sostanze del processo produttivo. La rete fognaria medesima recapita direttamente sul suolo;
- l'elaborato planimetrico "Schema scarichi idrici stabilimento di Maniago – scala 1:250 – data 03.2006 – ZML INDUSTRIES SPA", relativo alla rete fognaria aziendale, sia per acque reflue industriali che per acque meteoriche, allegato alla richiesta di autorizzazione integrata ambientale, non è coerente con lo stato di fatto;

Vista la nota del 24 novembre 2009, con la quale la Società ha fornito le integrazioni documentali in risposta alle richieste di cui alla citata nota dell'ARPA del 31 luglio 2009;

Vista la nota prot. n. ALP.10-43430-PN/AIA/5-56 del 21 dicembre 2009, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", al Consorzio N.I.P. e all'Autorità d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale", la documentazione integrativa richiesta dall'ARPA;

Vista la nota del 6 aprile 2010, con la quale la Società, rientrando nel campo di applicazione dell'articolo 275 del decreto legislativo 152/2006, ha trasmesso il Piano di gestione solventi relativo all'anno 2009;

Vista la nota del 22 aprile 2010, con la quale la Società ha inviato l'aggiornamento del Piano di monitoraggio e delle BAT, relativi alla richiesta di autorizzazione integrata ambientale per gli impianti di ghisa, alluminio e rame;

Visto il verbale della seconda seduta della conferenza di servizi svoltasi in data 14 giugno 2010, relativa agli impianti di ghisa, alluminio e rame, dal quale risulta che:

- viene data lettura della nota dell'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone prot. n. 5467/09/ST – VC/16 del 6 novembre 2009;
- il rappresentante della Società, in relazione alle incoerenze evidenziate nella citata nota dell'ARPA, dichiara verbalmente che si è provveduto all'eliminazione delle incongruità segnalate e che la Società stessa si riserva di trasmettere, in tempi brevi, tutta la relativa documentazione tecnica;
- viene data lettura della nota prot. n. 2010.0049425 del 14 giugno 2010, con la quale la Provincia di Pordenone ha trasmesso il parere di competenza;
- il rappresentante della Società, in relazione all'utilizzo di rottame ferroso in regime semplificato, per il quale era stata presentata, in data 12 febbraio 2009, richiesta di valutazione di impatto ambientale, dichiara che attualmente la Società stessa non è interessata ad effettuare tale attività;

- viene data lettura della nota prot. n. 41611/ISP. del 14 giugno 2010, con la quale l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale" ha chiesto l'inserimento nell'AIA di alcune prescrizioni;

- la Conferenza di servizi, dopo ampia ed approfondita discussione, chiede alla Società di trasmettere, in numero di 9 copie, entro il termine di 30 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, una dettagliata relazione tecnica, corredata da opportune planimetrie, relativa allo stato di fatto degli scarichi idrici;

- la Conferenza di servizi aggiorna i propri lavori in attesa dell'invio della documentazione, da parte della Società;

Vista la nota del 15 luglio 2010, con la quale al Società ha trasmesso la documentazione richiesta nella conferenza di servizi del 14 giugno 2010;

Vista la nota prot. n. ALP.10-51873-PN/AIA/5-56 del 26 agosto 2010, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", al Consorzio N.I.P. e all'Autorità d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale", la documentazione integrativa fornita dalla Società con la citata nota del 15 luglio 2010;

Vista la nota del 14 settembre 2010, con la quale la Società ha inviato una relazione tecnica, completa di elaborato grafico, nei quali vengono descritti e rappresentati gli interventi che verranno messi in atto al fine della gestione delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali dell'area ghisa;

Vista la nota prot. n. 2010.0070711 del 15 settembre 2010, con la quale la Provincia di Pordenone, al fine di comprendere se vi sia competenza provinciale ad esprimere pareri sugli scarichi delle acque ovvero se si tratti di sbocchi di acque non contaminate dall'attività e pertanto non soggette ad autorizzazione, chiede che la Società ZML Industries S.p.a. fornisca una dichiarazione che consenta di comprendere chiaramente se le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali, anche a seguito delle modifiche il cui progetto sarà presentato entro il 15 settembre 2010, vengono in contatto con sostanze o materiali connessi con le attività esercitate nello stabilimento;

Vista la nota prot. n. ALP.10-58310-PN/AIA/5-56 del 4 ottobre 2010, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", al Consorzio N.I.P. e all'Autorità d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale", la citata richiesta della Provincia di Pordenone del 15 settembre 2010;

Vista la nota prot. n. ALP.10-60816-PN/AIA/5-56 del 13 ottobre 2010, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", al Consorzio N.I.P. e all'Autorità d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale", l'ulteriore documentazione integrativa riguardante la progettazione del sistema di gestione delle acque di dilavamento dei piazzali dell'area ghisa;

Vista la nota del 18 ottobre 2010, con la quale la Società ha chiesto che la terza seduta della conferenza di servizi venga convocata verso la fine del mese di novembre 2010, al fine di permettere alla Società stessa di fornire le necessarie informazioni aggiornate

circa il controllo delle emissioni in atmosfera dell'impianto Cubilotto (emissione 13G) e di portare a termine l'attività conoscitiva e progettuale atta a migliorare la manutenzione e gestione dell'impianto;

Vista la nota prot. n. 3686 del 22 ottobre 2010, con la quale Sistema Ambiente S.r.l., affidataria del servizio idrico integrato del Comune di Maniago, competente, ai sensi della normativa vigente, al rilascio di autorizzazioni agli scarichi in pubblica fognatura, comunica che non parteciperà alla conferenza di servizi convocata per il giorno 23 novembre 2010, in quanto dall'analisi della documentazione relativa alla richiesta di autorizzazione integrata ambientale della Società ZML Industries S.p.a., è emerso che gli scarichi idrici dichiarati non recapitano in reti fognarie e non interessano impianti del servizio idrico integrato gestiti dalla Società affidataria stessa;

Vista la nota del 12 novembre 2010, con la quale la Società ha inviato, in numero di 9 copie, la Relazione tecnica "Emissioni camino 13G Cubilotto, relativa all'analisi delle indicazioni pervenute dalla Provincia di Pordenone con la citata nota prot. n. 2010.0049425 del 14 giugno 2010;

Vista la nota prot. n. ALP.10-64791-PN/AIA/5-56 del 16 novembre 2010, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Maniago (PN), alla Provincia di Pordenone – Settore Tutela Ambientale, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Pordenone, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale", al Consorzio N.I.P. e all'Autorità d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale", la citata Relazione tecnica relativa al camino 13G Cubilotto;

Vista la nota del 22 novembre 2010, con la quale la Società ha risposto alla richiesta di integrazioni effettuata dalla Provincia di Pordenone con la citata nota prot. n. 2010.0070711 del 15 settembre 2010;

Visto il verbale della terza seduta della conferenza di servizi svoltasi in data 23 novembre 2010, relativa agli impianti di ghisa, alluminio e rame, dal quale risulta che:

- viene data lettura della nota della Provincia di Pordenone prot. n. 2010.0085870 del 22 novembre 2010, con la quale è stato presentato, con i dovuti aggiornamenti, il parere di competenza;
- il rappresentante della regione dà lettura della relazione istruttoria predisposta dal servizio competente;
- il rappresentante del Consorzio N.I.P. lascia la conferenza di servizi alle ore 13.50;
- il rappresentante della regione riprende la lettura della relazione istruttoria a partire dal piano di monitoraggio e controllo;
- la Conferenza di servizi, integra e modifica, sulla base della nota della Provincia di Pordenone prot. n. 2010.0085870 del 22 novembre 2010, la tabella n. 2 relativa ai parametri da monitorare;
- il rappresentante dell'Azienda per i Servizi Sanitari n. 6 "Friuli Occidentale" chiede che la tabella 21 sia implementata con la misurazione del clima acustico almeno una volta nel corso di validità dell'AIA;
- il rappresentante dell'ARPA afferma che gli aspetti analitici riguardanti la verifica del clima acustico sono già previsti nel piano di monitoraggio e controllo a carico del gestore (tabella 10) e che pertanto ritiene coerente effettuare la verifica documentale dei suddetti rilievi con frequenza annuale come previsto dalla tabella 21, riservandosi

ovviamente di procedere a ulteriori misure solo nel caso che le verifiche documentali non risultino esaustive;

- la Conferenza di servizi integra e modifica, conformemente a quanto discusso e deciso in tale sede, la Relazione istruttoria presentata dal Servizio competente;

- la Conferenza di servizi approva all'unanimità la Relazione istruttoria come integrata e modificata;

Preso atto che il Comune di Maniago (PN), la Provincia di Pordenone e l'Autorità d'Ambito Territoriale Ottimale "Occidentale", non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 23 novembre 2010;

Preso atto altresì che il rappresentante del Consorzio N.I.P. ha lasciato in anticipo la Conferenza di servizi, non partecipando pertanto all'approvazione della relazione istruttoria;

Vista la nota prot. n. STINQ-68181-PN/AIA/5-56 del 13 dicembre 2010, con la quale il Servizio competente ha inviato il Verbale della terza seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 23 novembre 2010;

Considerato che ai sensi dell'articolo 22 ter, comma 9, della legge regionale 7/2000, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 29 octies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un impianto che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001, l'autorizzazione medesima è rinnovabile ogni sei anni;

Visto il certificato n. EMS-2796/S di conformità ai requisiti di UNI EN ISO 14001: 2004 (ISO 14001:2004), emesso il 29 ottobre 2009, dalla Società RINA S.p.a. con sede in Genova, via Corsica, 12, a favore della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. per l'attività di "fabbricazione di fusioni in ghisa grigia e pressofusioni in alluminio, fabbricazione di filo di rame mediante trafilatura e smaltatura" svolta presso il sito operativo di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10;

Vista la nota del 3 gennaio 2011, trasmessa via e.mail, con la quale la Provincia di Pordenone, tenuto conto che con l'autorizzazione integrata ambientale viene imposto, per il punto di emissione 13/G, reparto ghisa (Cubilotto a vento caldo) il limite di emissione di 27 mg/Nmc per le Polveri, che rispecchia di fatto quanto proposto dalla Società, avendo la stessa dichiarato di poter rispettare tale limite dopo aver effettuato delle migliorie all'impianto e che le migliorie al suddetto impianto inizieranno nel mese di gennaio del 2011 e dureranno un anno, ha suggerito venga imposto nell'autorizzazione integrata ambientale, per il "Cubilotto", il rispetto del limite di 50 mg/Nmc per le Polveri, come previsto dall'autorizzazione regionale alle emissioni in atmosfera (DGR 3753/1998 – decreto 1369/2005), fino al mese di gennaio del 2012 e che, dal 1 febbraio 2012, completate le modifiche migliorative all'impianto, la Società rispetti il limite di 27 mg/Nmc;

Vista la nota del 11 marzo 2011, con la quale la Società ha comunicato la variazione del nominativo del Gestore dell'impianto, dal sig. Aldo Luigi Olimpi al sig. Fernando Bordin;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore e acquisita agli atti;

Visto l'articolo 66, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 settembre 2010, n. 1860 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni 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;

DECRETA

Art. 1 - E' rilasciata, ai sensi dell'articolo 29 ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni del decreto legislativo 152/2006, del funzionamento di un impianto di cui al **punto 2.4**, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del d.lgs 152/2006 (Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno), di un impianto di cui al **punto 2.5**, lettera b), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del d.lgs 152/2006 (Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero – affinazione, formatura in fonderia – con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli) e di un impianto di cui al **punto 6.7**, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del d.lgs 152/2006 (Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno); siti in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10, da parte della Società ZML INDUSTRIES S.p.A. con sede legale in Comune di Maniago (PN), Viale dell'Industria, 10.

Art. 2 - L'autorizzazione di cui all'articolo 1 comprende:

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

Art. 3 - La presente autorizzazione sostituisce, a tutti gli effetti, i provvedimenti di seguito indicati:

EMISSIONI IN ATMOSFERA

- delibera della Giunta regionale n. 1615 del 6 aprile 1990;
- delibera della Giunta regionale n. 4980 del 20 ottobre 1994;
- delibera della Giunta regionale n. 3753 del 29 dicembre 1998;
- delibera della Giunta regionale n. 518 del 10 marzo 2000;
- delibera della Giunta regionale n. 520 del 10 marzo 2000;
- decreto del Direttore regionale dell'Ambiente n. 234 del 21 febbraio 2003;
- decreto del Direttore regionale dell'Ambiente n. 235 del 21 febbraio 2003;

- decreto del Direttore regionale dell'Ambiente n. 1478 del 11 novembre 2003;
- decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1365 del 30 agosto 2004;
- decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1566 del 27 settembre 2004;
- decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1369 del 17 giugno 2005;
- decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1794 del 12 agosto 2005;

SCARICHI IDRICI

- atto del Responsabile del Servizio del Consorzio per il Nucleo di Industrializzazione della provincia di Pordenone prot. n. 1452/07 del 30 maggio 2007;
- deliberazione del Consiglio di Amministrazione del Consorzio per il Nucleo di Industrializzazione della provincia di Pordenone n. 74 del 24 ottobre 2009.

Art. 4 - La durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **6 (sei) anni** dalla data del presente provvedimento. La domanda di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

Art. 5 - La Società applica, per la gestione dell'impianto, le migliori tecnologie disponibili, come riportate nell'**allegato A** al presente decreto, rispetta i limiti e le prescrizioni specificati **nell'allegato B** al presente decreto, ed adotta il Piano di monitoraggio e controllo indicato **nell'allegato C** al decreto stesso.

Art. 6 - Per quanto non espressamente disposto nella presente autorizzazione, il gestore dell'impianto applica le disposizioni del decreto legislativo 152/2006.

Art. 7 - Qualora la Società 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. 8 - La Società, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente autorizzazione, ne dà comunicazione al Servizio competente, pena l'applicazione della sanzione di cui all'articolo 29 quattordicesimo, comma 4. La medesima comunicazione viene indirizzata anche ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA.

Art. 9 - ARPA accerta, secondo quanto previsto e programmato dalla presente autorizzazione, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, la regolarità dei controlli a carico del gestore dell'impianto, la regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite di emissione e l'ottemperanza, da parte del gestore dell'impianto, degli obblighi di comunicazione.

Art. 10 - ARPA comunica al Servizio competente e al gestore dell'impianto, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo

le misure da adottare.

Art. 11 - Ogni organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del decreto legislativo 152/2006, comunica, ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 7, del decreto legislativo medesimo, tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche al Servizio competente.

Art. 12 - La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti previsti dall'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattordices, del decreto legislativo medesimo.

Art. 13 - La Società provvede, ai sensi dell'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, a calcolare la tariffa relativa all'attività di controllo di ARPA, sulla base di quanto stabilito negli allegati IV e V, al decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e dalla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009, a versare la tariffa stessa, secondo le modalità previste al citato articolo 6, comma 1, che qui di seguito vengono indicate:

- 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 provinciale di ARPA e trasmettendo la relativa quietanza alla Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna - Servizio Tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico.

Art. 14 - Il gestore dell'impianto è tenuto, ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, al pagamento, in caso di ritardo nell'effettuazione del versamento di cui all'articolo 13 del presente decreto, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle misure di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006 e delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattordices, commi 2 e 6, del decreto legislativo medesimo, degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, commi 1 e 4, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

Art. 15 - Il gestore dell'impianto, in caso di chiusura definitiva dello stesso, deve, ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, dare tempestiva comunicazione al Dipartimento provinciale di ARPA 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 all'articolo 13 del presente decreto.

Art. 16 - La Società, in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001: 2004,

- a) trasmette tempestivamente al Servizio competente, alla Provincia di Pordenone e al Comune di Maniago, il rinnovo (triennale) del certificato n. EMS-2796/S di conformità ai requisiti di UNI EN ISO 14001: 2004 (ISO 14001:2004), emesso il 29 ottobre 2009, dalla Società RINA S.p.a. con sede in Genova, via Corsica, 12;
- b) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente, alla Provincia di Pordenone e al

Comune di Maniago, la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca del certificato stesso.

Art. 17 - Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è effettuato, dal Servizio competente, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, quando intervengano le condizioni indicate ai punti a), b), c) e d), del comma medesimo.

Art. 18 - Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio della presente autorizzazione, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può chiedere al Servizio competente di verificare la necessità di riesaminare l'autorizzazione rilasciata, come previsto all'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo medesimo.

Art. 19 - Ai fini della consultazione da parte del pubblico, i documenti e gli atti inerenti il procedimento, copia della presente autorizzazione nonché i risultati del controllo delle emissioni, sono depositati presso la Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

Trieste, 4 APR. 2011

Ministero dell'Economia e delle Finanze
MARCA DA BOLLO €14,62
Agenzia Entrate
QUATTORDICI/62
00009400 000050ED W0N63001
00013727 14/03/2011 16:37:31
0001-00009 978100ASDA1CA890
IDENTIFICATIVO 01092901104764
0 1 09 290110 476 4

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA - DIREZIONE AMBIENTE, ENERGIA E POLITICHE PER LA MONTAGNA
DIRETTORE DEL SERVIZIO
Ing. Pierpaolo Gubertini

Ministero dell'Economia e delle Finanze
MARCA DA BOLLO €14,62
Agenzia Entrate
QUATTORDICI/62
00009400 000050ED W0N63001
00013728 14/03/2011 16:37:36
0001-00009 06E7F1B3F6B706A7
IDENTIFICATIVO 01092901104752
0 1 09 290110 475 2

Ministero dell'Economia e delle Finanze
MARCA DA BOLLO €14,62
Agenzia Entrate
QUATTORDICI/62
00009400 000050ED W0N63001
00013730 14/03/2011 16:37:46
0001-00009 5D94018E351DD178
IDENTIFICATIVO 01092901104730
0 1 09 290110 473 0

Ministero dell'Economia e delle Finanze
MARCA DA BOLLO €14,62
Agenzia Entrate
QUATTORDICI/62
00009400 000050ED W0N63001
00013729 14/03/2011 16:37:41
0001-00009 C69688F3DF9ED49C
IDENTIFICATIVO 01092901104741
0 1 09 290110 474 1

Ministero dell'Economia e delle Finanze
MARCA DA BOLLO €14,62
Agenzia Entrate
QUATTORDICI/62
00009400 000050ED W0N63001
00013731 14/03/2011 16:37:52
0001-00009 F558B79EB6782630
IDENTIFICATIVO 01092901104729
0 1 09 290110 472 9

Ministero dell'Economia e delle Finanze
MARCA DA BOLLO €14,62
Agenzia Entrate
QUATTORDICI/62
00009400 000050ED W0N63001
00013733 14/03/2011 16:38:02
0001-00009 0698304A9335A99
IDENTIFICATIVO 01092901104707
0 1 09 290110 470 7

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento ZML Industries SpA è stato costruito nel periodo 1968-1971. La produzione è stata avviata nel 1971 in seguito al trasferimento di alcune lavorazioni in essere negli stabilimenti Zanussi di Pordenone e Vallenoncello.

Nel tempo si sono verificati alcuni cambiamenti gestionali tra cui, l'acquisizione nel 1984 da parte del gruppo svedese Electrolux e, nel 2002, la cessione da parte di quest'ultimo alla statunitense Vestar Capital Partners.

La società cambia ragione sociale, diventando "ZML Industries SpA". L'azienda nel 2006 viene acquisita dal Gruppo Cividale.

La società, che inizialmente produceva esclusivamente componenti per elettrodomestici, nel tempo ha esteso il mercato anche al settore automotive.

Nel sito hanno luogo tre attività produttive e sono presenti circa 600 dipendenti:

- fonderia di ghisa di 2^a fusione;
- pressocolata di alluminio;
- trafilatura e smaltatura di filo di rame e filo di alluminio.

Nel sito sono presenti due stabilimenti non di proprietà ZML Industries SpA:

1. Stabilimento denominato "Area Nord" dove sono insediate le seguenti attività di ZML Industries SpA:

- magazzino prodotto finito proveniente dal reparto Rame;
- attrezzatura per la manutenzione degli stampi del reparto Alluminio;
- granigliatura e trattamenti termici del reparto Ghisa;

2. Stabilimento "Electrolux Distriparts" gestito da Electrolux e adibito a magazzino di componenti per elettrodomestici.

Lo stabilimento ZML Industries SpA è ubicato nel comune di Maniago e si sviluppa in un'area complessiva di 332.332 m² come specificato nella tabella sotto riportata:

Classificazione PRGC	D 1.1 - Zona industriale di interesse regionale	
Area totale del sito	332.332 m ²	
Area di proprietà ZML	Foglio mappale	N. 31
	Particella catastale	N. 853
	Superficie catastale	193.632 m ²
	Superficie coperta	45.797 m ²
Area NON di proprietà ZML	Foglio mappale	N. 31
	Particella catastale	N. 271
	Superficie catastale	138.700 m ²
	Superficie coperta	66.687 m ²

Nell'area attorno allo stabilimento entro il raggio di un chilometro dal confine dello stabilimento sono presenti:

- attività produttive del settore metalmeccanico, tessile, tipografico e altri;
- alcune abitazioni civili isolate appartenenti alla frazione di Campagna;
- infrastrutture di comunicazione quali S.S. 251 e la S.S. 464;
- zone agricole ai margini della zona industriale.

Nelle immediate vicinanze non sono presenti scuole, ospedali, impianti sportivi od altre strutture pubbliche. Si segnala solamente la presenza, a circa 200 m dal confine nord-ovest dallo stabilimento, del Centro Polifunzionale del NIP dove si trova una mensa per la Zona Industriale.

CICLO PRODUTTIVO

Ciclo produttivo Ghisa

Il reparto Ghisa produce particolari in ghisa destinati principalmente al settore dell'elettrodomestico e dell'automotive. Il processo produttivo può essere ricondotto alle seguenti fasi:

- fusione del metallo;
- formatura in terra verde, colata del metallo fuso e raffreddamento;
- distaffatura e smaterozzatura;
- finitura dei getti.

Presso il centro fusorio avviene il processo di produzione della ghisa allo stato liquido. La fusione delle materie prime quali rottami ferrosi avviene all'interno di un forno a cubilotto a vento caldo. Dal centro fusorio il metallo fuso viene trasferito mediante carrelli elevatori con siviera nei forni di colata di tre impianti produttivi: DISAMATIC-1 (a motte verticali), DISAMATIC-2 (a motte verticali) e FISCHER AM49. La ghisa fusa viene colata in forme a perdere di terra verde, segue la fase di distaffatura, smaterozzatura e finitura.

I principali trattamenti meccanici di finitura che si applicano sui getti sono:

- rimozione dei sistemi di colata;
- rimozione dei residui di sabbia della forma;
- rimozione delle bave.

Tali trattamenti vengono eseguiti manualmente con l'utilizzo di mole ed utensili pneumatici oppure in maniera automatizzata a mezzo di granigliatrice. Ove richiesto viene eseguito un trattamento termico con rinvenimento dei getti in forni a metano. Nel reparto produttivo sono presenti inoltre le seguenti attività: il controllo qualità, la manutenzione, la modelliera dove viene eseguita la manutenzione delle placche modello utilizzate nella fase di formatura, il magazzino ausiliari e spedizione, la manutenzione refrattari dove viene effettuato il rifacimento delle carpenterie e dei refrattari dei forni, delle siviere e delle canaline, il laboratorio terre e metallografico nel quale vengono effettuate prove chimico/fisiche su campioni di ghisa e di terra e l'impianto di trattamento e depurazione delle acque reflue provenienti dall'abbattimento ad umido dei fumi del cubilotto.

Ciclo produttivo Alluminio

Il reparto Alluminio produce particolari in alluminio destinati principalmente al settore dell'automotive. Il processo produttivo può essere ricondotto alle seguenti fasi:

- fusione del metallo;
- colata ad alta pressione del metallo fuso e raffreddamento;
- finitura dei pezzi pressocolati.

Presso il centro fusorio avviene la fusione dei pani di alluminio. Dal centro fusorio il metallo fuso viene trasferito mediante carrelli elevatori con siviera all'interno di forni di mantenimento situati a corredo di ciascuna isola di pressocolata. La colata del metallo fuso avviene in forme permanenti (stampi in acciaio) ad alta pressione all'interno di presse. Nel reparto sono presenti isole automatizzate di pressocolata costituite da: forno di mantenimento, pressa, robot per l'estrazione e movimentazione dei pezzi, trancia, seghe, vasche di raffreddamento pezzi, centraline di termoregolazione e nastri trasportatori.

I principali trattamenti meccanici di finitura che si applicano sui pezzi sono:

- eliminazione degli attacchi di colata;
- rimozione delle bave.

Tali trattamenti vengono eseguiti manualmente con l'utilizzo di mole ed utensili pneumatici o automaticamente con cella di sbavatura robotizzata e successivamente a mezzo di granigliatrice.

Nel reparto produttivo sono presenti inoltre le seguenti attività: il controllo qualità, i controlli vengono eseguiti con l'ausilio di impianti radiografici, la metrologia, il magazzino spedizioni, la manutenzione, l'attrezzatura OATT e la manutenzione degli stampi REMAN i quali svolgono come attività principale la manutenzione degli stampi di pressocolata, e l'impianto di trattamento e depurazione delle acque reflue provenienti dal processo produttivo.

Ciclo produttivo Rame

Il reparto Rame produce rocchetti di filo di rame e di alluminio destinati principalmente al settore dell'elettromeccanica, dell'elettrodomestico e dell'automotive. Il processo produttivo può essere ricondotto alle seguenti fasi:

- sbozzatura;
- trafilatura;
- smaltatura.

La vergella di rame, del diametro di 8 mm, arriva in azienda confezionata in matasse di circa 4 ton. Nella fase di sbozzatura per mezzo di filiere, si riduce il diametro iniziale della vergella. Il filo di rame ridotto viene quindi stoccato in fusti e preparato per le successive lavorazioni. Una piccola parte del prodotto, subisce un'ulteriore riduzione di diametro (sino al raggiungimento del diametro utile per le successive lavorazioni) presso gli impianti di trafilatura intermedia, presenti in prossimità degli sbozzatori. Successivamente il filo di rame sbozzato viene trafilato attraverso le trafile tandem in linea con il forno di smaltatura dove viene raggiunto il diametro nominale richiesto e poi inizia il processo di smaltatura con l'applicazione, in più passaggi successivi, di un determinato quantitativo di smalto isolante sul filo di rame, attraverso filiere di smaltatura calibrate. Il filo di rame, dopo l'applicazione dello smalto isolante, passa all'interno del forno di polimerizzazione composto da due settori:

- nel primo settore avviene la fase di evaporazione del solvente;
- nel secondo settore avviene la polimerizzazione dello smalto applicato sul filo.

Il filo di rame, una volta smaltato, viene lubrificato per favorire la svolgimento dei rocchetti di filo. La lubrificazione avviene mediante l'applicazione di cera con due diverse tecniche:

- la cera viene applicata attraverso il passaggio del filo di rame attraverso feltri imbevuti di scivolante;
- il filo di cotone incerato viene attorcigliato attorno al filo di rame che, per sfregamento, trasferisce la cera sul filo di rame.

Nel reparto produttivo sono presenti inoltre le seguenti attività: il controllo qualità, dove vengono eseguite le misurazioni di tipo dimensionale, elettriche, meccaniche, termiche, reparto rettifica filiere, all'interno del quale le filiere di trafilatura e di smaltatura al termine del lotto di produzione vengono sottoposte alle operazioni di pulizia, recupero o ripresa, e altri controlli e la manutenzione.

L'azienda ha avviato inoltre l'attività di smaltatura del filo di alluminio. Il filo di alluminio viene acquistato già sbozzato e segue la trafilatura e la smaltatura con le stesse modalità del filo di rame.

2.3 EMISSIONI

Emissioni atmosferiche

Reparto Ghisa ed Alluminio PN AIA 5

Le emissioni atmosferiche sono state autorizzate con le delibere PN-INAT-330/10 per il reparto Ghisa e PN-INAT-330/6 per il reparto Alluminio. Il reparto Ghisa conta 34 punti di emissione di cui uno in attesa di autorizzazione, il reparto Alluminio conta 30 punti di emissione (inizialmente 71 poi dimessi 41 punti) di cui due in attesa di autorizzazione.

Tabella punti di emissione Ghisa

n° Punto di emissione	Impianto	Note
1G	Forno Felind 1	
3G	Colata AM 49	
7G	Sili terre esauste	
9G	Impianto terre AM 49	
10G	Mole	
11G	Sili materiali ferrosi	
12G	Forni mantenimento receiver GHW	
13G	Cubilotto	
15G	Granigliatura DISA 2	
16G	Banchetti finitura	
17G	Tunnel raffreddamento staffe TCR AM 49	

18G	Tunnel raffreddamento staffe TCR AM 49	
22G	Tunnel raffreddamento motte DISA 1 AMC	
23G	Catena fata	
24G	Tunnel raffreddamento motte DISA 1 SBC	
25G	Impianto terre DISA 1	
26G	Impianto terre e colata DISA 2	
27G	Granigliatrice Pangborn 1	
28G	Granigliatrice Pangborn 2	
29G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 AMC	
30G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 AMC	
31G	Tunnel raffreddamento motte DISA 2 SBC	
33G	Modelleria	
34G	Forno Felind 2	
35G	Granigliatura	
37G	Formatura e impianto terre AM 49	
38G	Granigliatrice Pangborn 5	
39G	Granigliatrice Pangborn 6	
40G	Granigliatrice Pangborn 3	
41G	Granigliatrice Pangborn 4	
42G	Sabbiatrice WLM 4	
43G	Granigliatrice OSMG 8N	
44G	Impianto terre e isola di granigliatura AM 49	
45G	Finiture Maniago Nord	In attesa di autorizzazione

Tabella punti di emissione Alluminio

n° Punto di emissione	Impianto	Tipologia	Note
18A	MPC 30	Forno di mantenimento	
19A	MPC 30	Pressa	
22A	MPC 32	Pressa	
23A	MPC 32	Forno di mantenimento	
25A	MPC 34	Pressa	
31A	MPC 22	Pressa e Forno	
34A	MPC 24	Forno di mantenimento	
35A	MPC 24	Pressa	
36A	Area fusoria	Forni fusori	
44A	MPC 39	Pressa	
46A	MPC 38	Pressa	
50A	MPC 48	Pressa	
53A	MPC 40	Pressa	
55A	MPC 41	Pressa	
56A	MPC 41	Forno di mantenimento	
57A	MPC 42	Pressa	
62A	MPC 44	Pressa	
63A	MPC 45	Forno di mantenimento	
64A	MPC 45	Pressa	
66A	MPC 46	Pressa	
68A	MPC 47	Pressa	
69A	MPC 35	Pressa	
70A	MPC 35	Forno di mantenimento	
71A	MPC 36	Pressa	

72A	MPC 36	Forno di mantenimento	
73A	MPC 37	Pressa	
74A	MPC 37	Forno di mantenimento	
75A	Elettroerosione		
76/A	Lavaggio stampi		In attesa di autorizzazione
77/A	Granigliatrice		In attesa di autorizzazione

Reparto Rame PN AIA 56

Il reparto Rame conta 68 punti di emissione, riportati di seguito e autorizzati ai sensi del D.P.R. 203/88, con delibera regionale PN/INAT-330/9 del 12.08.2005. Nell'autorizzazione sono fissati i limiti massimi per gli inquinanti emessi e la frequenza delle analisi le quali devono essere eseguite una volta l'anno.

n° Punto di emissione	Impianto	Tipologia
1R	Imp. 3	Scarico forno
2R	Imp. 3	Raffreddamento fili
3R	Imp. 4	Scarico forno
4R	Imp. 4	Raffreddamento fili
5R	Imp. 5	Scarico forno
6R	Imp. 5	Raffreddamento fili
7R	Imp. 6	Scarico forno
8R	Imp. 6	Raffreddamento fili
9R	Imp. 23	Scarico forno
10R	Imp. 23 e imp. 1	Raffreddamento fili
11R	Imp. 25	Scarico forno
12R	Imp. 25 imp 24 imp.8	Raffreddamento fili
13R	Imp. 9	Scarico forno
14R	Imp. 9	Raffreddamento fili
15R	Imp.18	Scarico forno
16R	Imp.18	Scarico forno (raff.to fili)
17R	Estrazione vent.macchine	
18R	Estrazione vent.macchine	
19R	Estrazione vent.macchine	
20R	Estrazione vent.macchine	
21R	Imp.10	Scarico forno
22R	Imp. 26	Scarico forno
23R	Imp.10	Scarico forno (raff.to fili)
24R	Imp. 27	Scarico forno
25R	Imp.12	Scarico forno
26R	Imp.12	Scarico forno
27R	Imp.12	Raffreddamento fili
28R	Imp.12	Raffreddamento fili
29R	Imp.13	Scarico forno
30R	Imp.13	Scarico forno
31R	Imp.13	Raffreddamento fili
32R	Imp.13	Raffreddamento fili
33R	Imp.14	Scarico forno
34R	Imp. 2/14	Raffreddamento fili
35R	Imp.15	Scarico forno
36R	Imp.15	Scarico forno
37R	Imp.15	Raffreddamento fili

38R	Imp.15	Raffreddamento fili
39R	Imp. 2	Scarico forno
40R	Imp. 18	Raffreddamento fili
41R	Imp. 19	Scarico forno
42R	Imp. 19	Scarico forno
43R	Imp. 19	Raffreddamento fili
44R	Imp. 20	Scarico forno
45R	Imp. 20	Scarico forno
46R	Imp. 20	Raffreddamento fili
47R	Imp. 21	Scarico forno
48R	Imp. 21	Scarico forno
49R	Imp. 21	Raffreddamento fili
50R	Imp. 22	Scarico forno
51R	Imp. 22	Scarico forno
52R	Imp. 22	Raffreddamento fili
53R	Imp. 22	Raffreddamento fili
54R	Imp. 22	Raffreddamento fili
55R	Imp. 8 imp. 24	Scarico forno
58R	Imp. 4	Scarico forno
59R	Imp. 4	Raffreddamento fili
60R	Imp. 1	Scarico forno
62R	Imp. 6	Raffreddamento fili
64R	Imp. 10/11	Raffreddamento fili
65R	Imp. 10	Raffreddamento fili
66R	Imp.26-27	Raffreddamento fili
67R	Imp.15	Raffreddamento fili
68R	Imp. 2/14	Raffreddamento fili
69R	Imp. 7B MAG	Scarico forno
70R	Imp. 7A MAG	Scarico forno
71R	Imp. 7 MAG	Raffreddamento fili
72R	Aspirazione trafile	Vapori emulsione

Scarichi idrici

Sono presenti tre reti distinte per lo scarico delle acque meteoriche, industriali e civili.

E' presente una vasca di 300 mc per la raccolta dell'acqua di prima pioggia proveniente dal dilavamento dei piazzali della zona della Ghisa. Questa vasca serve a raccogliere l'acqua dei primi trenta minuti di pioggia e ad impedire che le polveri confluiscano negli scarichi della rete meteorica. L'acqua viene poi trattata e riutilizzata nel ciclo produttivo per il raffreddamento.

Le acque industriali vengono convogliate nel collettore fognario consortile, al termine del quale è presente un depuratore chimico-fisico e biologico atto a garantire il rispetto dei limiti previsti dalla normativa in vigore. L'autorizzazione allo scarico attualmente in vigore è stata rilasciata dal Consorzio NIP nel 2007.

Non esistono contatori specifici per le acque in uscita. Da un calcolo stimato si può quantificare in circa 385.000 mc la quantità di acqua industriale scaricata in un anno dallo stabilimento. Le acque civili vengono conferite nella rete del NIP.

Gli scarichi idrici del reparto Ghisa derivano da:

- impianto di abbattimento ad umido dei fumi del cubilotto;
- raffreddamento degli impianti di formatura;
- raffreddamento della centrale aria compressa ghisa;
- condizionatori;
- scarichi civili dei servizi igienici.

Gli scarichi idrici del reparto Alluminio derivano da:

- processo di pressocolata;
- scarico torri di raffreddamento;
- area lavaggio stampi e carrelli elevatori (dopo trattamento nell'impianto di depurazione reflui dell'Alluminio);
- scarichi civili dei servizi igienici.

Gli scarichi idrici del reparto Rame derivano da:

- torri evaporative di raffreddamento a servizio degli impianti di sbazzatura reparto trafiliera;
- condensa dei boiler per la produzione di vapor acqueo a servizio impianti di smaltatura;
- impianto di acqua osmotizzata a servizio del reparto produttivo per il raffreddamento dei mandrini dei forni di smaltatura (l'impianto serve a produrre acqua demineralizzata destinata ad alimentare i generatori di vapore per la fase di ricottura del filo negli impianti di smaltatura)
- scarichi civili dei servizi igienici

Emissioni sonore

Tenendo presente che lo stabilimento è ubicato in area definita "Zona esclusivamente industriale" (zona D1.1) secondo il PRGC comunale, i limiti di accettabilità desunti all'art. 6 del D.P.C.M. del 1 marzo 1991 sono:

- limite diurno (dalle 06.00 alle 22.00) 70 dB (A);
- limite notturno (dalle 22.00 alle 06.00) 70 dB (A).

Le principali sorgenti sonore di rumore sono generate dai reparti produttivi ed in particolare:

- impianto di svolgimento della vergella di rame situato nel reparto Rame;
- impianto di caricamento del materiale ferroso nel cubilotto situato nel reparto Ghisa;
- compressore presente in sottostazione energia elettrica.

Nel 2005 è stata effettuata una valutazione dell'impatto acustico verso l'esterno.

Le rilevazioni fonometriche, effettuate lungo tutto il perimetro della proprietà, hanno evidenziato che tutti i livelli sonori misurati sono inferiori ai sopracitati limiti durante la normale attività produttiva dell'azienda.

Rifiuti

I materiali che costituiscono rifiuto vengono raccolti e stoccati in maniera differenziata. La classificazione dei rifiuti prodotti viene effettuata sulla base delle analisi chimico-fisiche, affidate a ditte esterne abilitate, per ogni nuovo rifiuto ed ogni qualvolta si verificano variazioni significative del processo che origina il rifiuto stesso, e comunque almeno una volta all'anno.

La gestione interna dei rifiuti urbani (raccolta, gestione delle aree di stoccaggio e conferimento allo smaltitore), o assimilati a questi, è in comune alle tre attività produttive presenti nello stabilimento, mentre i rifiuti speciali vengono gestiti dai singoli reparti produttivi, in caso di tipologie di rifiuto particolari, o in maniera congiunta, in caso di rifiuti prodotti indistintamente da tutti e tre i reparti.

Il deposito dei rifiuti viene effettuato per tipi omogenei, in aree opportunamente identificate, nel rispetto delle norme:

- i rifiuti non pericolosi vengono avviati al recupero/smaltimento con cadenza almeno trimestrale o, in alternativa, quando il deposito raggiunge i 20 mc;
- i rifiuti pericolosi vengono avviati al recupero/smaltimento con cadenza almeno trimestrale o, in alternativa, quando il deposito raggiunge i 10 mc;

E' presente un locale chiuso a chiave ed accessibile solo alle persone autorizzate, dedicato al deposito di tutti i rifiuti speciali dell'azienda, rispondente a tutti i requisiti previsti dalle norme che disciplinano il deposito di tali rifiuti.

Il trasporto e il recupero/smaltimento dei rifiuti viene affidato a ditte esterne autorizzate ed iscritte all'Albo Nazionale Gestori Ambientali.

Alcuni rifiuti vengono trasportati in regime ADR (trasporto merci pericolose su strada). ZML Industries SpA opera nel rispetto delle regole dettate dall'ADR in vigore, rispettando le norme sugli imballaggi e avvalendosi di trasportatori e mezzi abilitati.

L'olio esausto prodotto viene conferito al Consorzio Obbligatorio Olii Esausti o ad imprese autorizzate.

I rifiuti prodotti dalle ditte esterne appaltatrici di varie attività, quali costruzioni, demolizioni, scavi, posa di cavi elettrici, ecc. vengono gestiti e smaltiti dalla ditta appaltatrice stessa, conformemente alle norme vigenti.

la Società ZML Industries SpA gestisce internamente tutta la documentazione relativa alla produzione e smaltimento dei propri rifiuti attraverso uno specifico software dedicato:

- registro di carico e scarico: viene compilato, con le indicazioni delle quantità e della qualità dei rifiuti prodotti ed avviati allo smaltimento, entro una settimana dalle corrispondenti operazioni. Il registro viene conservato in sede per almeno cinque anni dalla data dell'ultima operazione registrata;
- Modello Unico di Dichiarazione dei rifiuti prodotti e smaltiti/recuperati: viene compilato e comunicato alla C.C.I.A.A entro il 30 aprile di ogni anno, secondo quanto previsto dalla normativa in vigore.

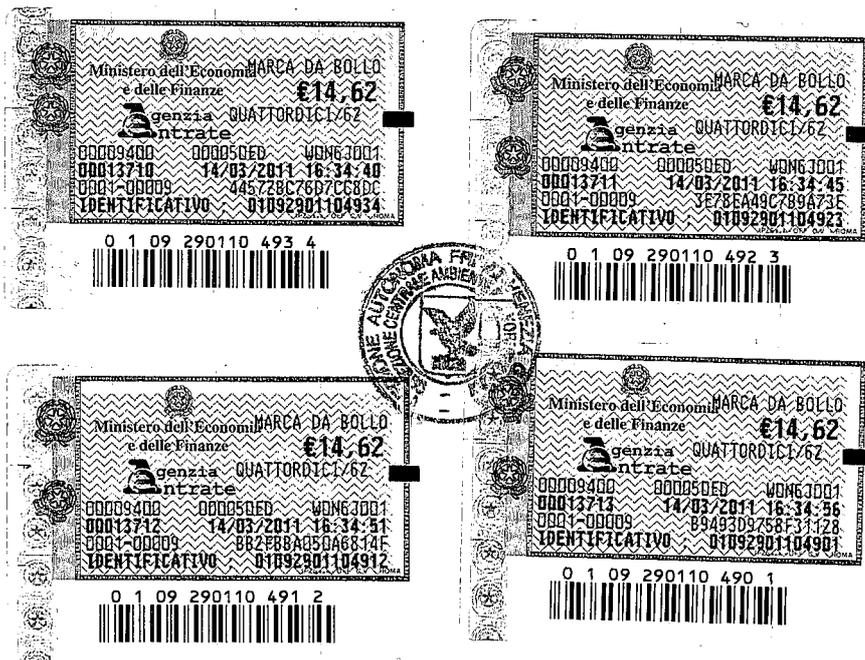
Sono state redatte e formalizzate una procedura per la gestione generale dei rifiuti e istruzioni operative per la gestione di ogni singola tipologia di rifiuto.

Decreto legislativo 334/1999

La Società dichiara di non essere soggetta agli adempimenti del decreto legislativo 334/1999 e s.m.i.

Bonifiche ambientali

La Società dichiara che non sussiste la necessità di effettuare bonifiche ambientali.



ALLEGATO A



MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Bat Ghisa

Nella tabella sotto riportata vengono elencate le BAT per la fusione dei metalli ferrosi applicabili all'attività IPPC 2.4 per la produzione di ghisa da 2^a fusione così come indicato nel documento MTD Metalli ferrosi del 11 febbraio 2004 pubblicato dal DM 31/01/2005 (S.O. alla G.U. n. 135 del 13 giugno 2005).

BAT	SITUAZIONE AZIENDALE
STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE DELLE MATERIE PRIME	
Adottare stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e pericoli	APPLICATA
Stoccaggio dei rottami e dei ritorni interni su di superfici impermeabili e dotate di sistemi di raccolta e trattamento del percolato. In alternativa lo stoccaggio può avvenire in aree coperte	QUASI COMPLETAMENTE APPLICATA
Riutilizzo interno dei boccamì e dei ritorni	APPLICATA
Stoccare separatamente i vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorirne il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento	APPLICATA
Utilizzo di materiali alla rinfusa o contenitori riciclabili	APPLICATA
Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi di materiali	APPLICATA
FUSIONE E TRATTAMENTO DEL METALLO	
<i>Fusione della ghisa al cubilotto</i>	
Utilizzo di vento arricchito con O ₂ nella misura del 1 – 4 % circa	APPLICATA
In relazione al fabbisogno delle linee di colata può essere opportuno lavorare in duplex con un forno di attesa	APPLICATA
Depurare i gas emessi adottando in sequenza il convogliamento, il raffreddamento e la depolverazione con sistemi a secco o ad umido	APPLICATA
Adottare una buona pratica fusoria	APPLICATA
Impiegare coke di qualità conosciuta e controllata	APPLICATA
Utilizzo di una camera di combustione separata per quelli a vento caldo, recuperando il calore per preriscaldare il vento e/o per altri usi interni	APPLICATA
Valutare la possibilità di estendere il recupero del calore anche ai fomi di attesa operanti in duplex	Non tecnicamente ed economicamente sostenibile
Prevenire la formazione di diossina attraverso misure primarie (interventi sul processo), o secondarie (tecniche di trattamento delle emissioni). N.B Le tecniche specifiche di trattamento delle emissioni di diossina, non trovano una pratica applicazione nel settore delle fonderie	APPLICATA
Impiego di sistemi di depurazione ad umido nella fusione con marcia a scoria basica ((CaO % + MgO %) / SiO ₂ % > 2)	APPLICATA
Pretrattamento delle scorie (granulazione, frantumazione), per favorire riutilizzi esterni	APPLICATA
Riutilizzo dei residui di coke (parzialmente bruciato), all'interno del forno	APPLICATA
FORMATURA E FABBRICAZIONE DI ANIME COMPRESO LA PREPARAZIONE DELLE SABBIE	
<i>Formatura in terra a verde</i>	
Chiudere tutte le unità operative dell'impianti di lavorazione delle terre (griglia vibrante, depolveratori della sabbia, raffreddatori, unità di miscelazione), e depolverare le emissioni, in accordo con i livelli di emissione associate alle BAT, riportate nelle tabelle seguenti; se sussistono idonee condizioni di mercato, le polveri di abbattimento possono trovare un riutilizzo all'estero	APPLICATA
Utilizzare tecniche di recupero delle terre. Le aggiunte di sabbia nuova dipende dalla quantità di anime presenti e dalla loro compatibilità con le tecniche di recupero impiegate. Per le sole terre a verde, la percentuale di recupero raggiungibile è del 98%. Sistemi con elevate percentuali di anime con leganti incompatibili con il sistema di recupero, possono raggiungere percentuali di riutilizzo fra il 90 e il 94%	APPLICATA
COLATA, RAFFREDDAMENTO E DISTAFFATURA	
Nelle linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte	APPLICATA
Racchiudere le postazioni di distaffatura/serratura, e trattare le emissioni utilizzando cicloni, associati a sistemi di depolverazione ad umido o a secco	APPLICATA

Per quanto riguarda la BAT riportata di seguito:

BAT	SITUAZIONE AZIENDALE
STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE DELLE MATERIE PRIME	
Stoccaggio dei rottami e dei ritorni interni su di superfici impermeabili e dotate di sistemi di raccolta e trattamento del percolato. In alternativa lo stoccaggio può avvenire in aree coperte	QUASI COMPLETAMENTE APPLICATA

La Società evidenzia che:

il rottame acquistato e avviato a fusione risulta essere materia prima secondaria (MPS) così come definito dalla normativa ambientale in vigore e più precisamente dall'art. 183 del D. Lgs 152/2006 così come modificato dal D. Lgs 4/2008 che considera MPS quella avente le "caratteristiche stabilite ai sensi dell'art. 181 bis" e principalmente secondo quanto riportato nella lettera a) per cui: "siano prodotti da un'operazione di riutilizzo, di riciclo o di recupero di rifiuti". Tali materiali risultano quindi a tutti gli effetti esclusi dalla normativa dei rifiuti.

Tutto il materiale acquistato deriva infatti da operazioni di recupero da parte di aziende autorizzate alla gestione e al trattamento dei rifiuti e risulta essere bonificato e trattato; presenta quindi caratteristiche rispondenti a quelle dettate dal DM 05/02/1998 e a quelle previste dalle specifiche CECA, AISI, CAEF, UNI, EURO.

Il materiale, come descritto nella nostra nota del 24/11/2009, all'atto dell'accettazione viene sottoposto a controlli documentati definiti nelle specifiche procedure interne, e questi a loro volta vengono verificati tramite audit di sistema (Sistema Qualità ISO 9001 e Ambiente ISO 14001). I controlli previsti sono i seguenti:

- verifica dell'attestazione del fornitore che il materiale in ingresso corrisponde effettivamente a MPS;
- verifica dell'eventuale contaminazione radioattiva tramite portale installato all'ingresso dell'azienda;
- verifica della conformità del carico secondo quanto definito nell'apposita specifica tecnica.

L'approvvigionamento del MPS avviene solo attraverso fornitori preventivamente qualificati e il responsabile del sistema ambientale conduce periodicamente audit di sistema presso gli stessi al fine di verificarne il rispetto dei requisiti di contratto e di legge (es: specifica tecnica del rottame, requisiti delle specifiche CECA, AISI, CAEF, UNI, EURO, requisiti del DM 05/02/1998).

Dal 2008 l'azienda ha intrapreso una sistematica riduzione del volume del materiale in proprietà anche al fine di eliminare o ridurre quello depositato nella zona non pavimentata denominata "Parco rottame". Tale attività è in corso, e risulta essere oramai una politica consolidata di gestione e di acquisto di tale materiale.

Dopo i controlli previsti, il materiale in ingresso viene principalmente depositato nelle zone descritte di seguito:

- parco rottame interno (zona di caricamento con carroponete), **zona pavimentata e coperta;**
- piazzale esterno, **zona pavimentata e provvista di rete di raccolta delle acque meteoriche successivamente convogliate in vasca di prima pioggia;**

Nella non frequente ipotesi in cui non vi sia la possibilità di depositare il materiale in tali zone per mancanza di spazio, e solamente il materiale particolarmente selezionato e che può essere definito "scorta strategica" viene depositato nella zona non pavimentata del "Parco rottame" curando di occupare la minor superficie possibile.

Tale materiale verrà avviato a fusione nel più breve tempo possibile riducendo in questo modo il tempo di stazionamento sul suolo.

Bat Alluminio

Nella tabella sotto riportata vengono elencate le BAT per la fusione dei metalli non ferrosi e applicabili all'attività IPPC 2.5b per la pressocolata di alluminio così come indicato nel documento MTD Fonderie metalli non ferrosi del 1 marzo 2004 pubblicato dal DM 31/01/2005 (S.O. alla G.U. n. 135 del 13 giugno 2005).

BAT	SITUAZIONE AZIENDALE
STOCCAGGIO MATERIE PRIME E RIFIUTI	
Area di stoccaggio coperta e/o con fondo rinforzato	APPLICATA
Riciclo interno dei ritorni	APPLICATA
Riciclaggio dei contenitori usati	APPLICATA
FUSIONE E TRATTAMENTO DEI METALLI FUSI: FORNI A SUOLA	
Utilizzo di bruciatori ad ossigeno	NON APPLICABILE
Convogliamento delle emissioni del forno e loro evacuazione attraverso un camino	APPLICATA
Captazione delle emissioni diffuse. Utilizzo dei sistemi di captazione dei fumi che si possono sviluppare nelle fasi di caricamento del forno in particolare se la carica è costituita da recuperi e/o rottami sporchi	APPLICATA
FUSIONE E TRATTAMENTO DEI METALLI FUSI: FORNI A TINO	
Captazione delle emissioni nelle varie fasi operative (caricamento, fusione, ecc)	APPLICATA
Efficace captazione dei fumi sopra il piano di caricamento del forno	APPLICATA
Evacuazione dei gas esausti attraverso un camino	APPLICATA
FUSIONE DEL METALLO E NEL TRATTAMENTO DEI METALLI FUSI: TRATTAMENTO DELLE LEGHE NON FERROSE	
Degassaggio ed affinazione dell'alluminio utilizzando specifici sistemi di agitazione e miscele di Ar/C ₂ o N ₂ /C ₂ o di gas inerte	APPLICATA
COLATA IN FORMA PERMANENTE	
Minimizzazione uso agente distaccante e di acqua utilizzando idonei controlli di processo	APPLICATA
Applicazione del distaccante (allo stato vaporizzato) a conchiglia chiusa	APPLICATA
Raccolta delle acque reflue per il successivo trattamento	APPLICATA
Raccolta dei liquidi idraulici eventualmente persi dai circuiti di comando delle macchine, per il loro successivo trattamento	APPLICATA
EMISSIONI IN ATMOSFERA FUSIONE E MANTENIMENTO	
Filtri a manica per abbattimento delle polveri	APPLICATA
Raccolta dei fumi e delle polveri prodotte con "cappe a calotta"	APPLICATA
EMISSIONI IN ATMOSFERA FINITURA	
Tranciatura - Non è necessaria la captazione di emissioni	-
EMISSIONI IN ATMOSFERA COLATA IN FORMA PERMANENTE	
Filtri statici a maglia metallica come separatori di nebbie di olio	APPLICATA
MISURE PER RIDURRE LA PRODUZIONE DI ACQUE DI SCARICO	
Utilizzo di sistemi di depolverazione a secco	APPLICATA
Riciclo interno dell'acqua di processo	APPLICATA
Riuso dell'acque di scarico trattate	In fase avanzata di implementazione
Separazione delle diverse tipologie di acque reflue	APPLICATA

La Società evidenzia che:
Sono inoltre applicabili le seguenti BAT:

BAT	SITUAZIONE AZIENDALE
GESTIONE DEI FLUSSI DI MATERIALI	
Stoccaggio separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e pericoli	APPLICATA
Stoccaggio dei rottami e dei ritorni interni su superfici impermeabili e dotate di sistemi di raccolta e trattamento del percolato. In alternativa lo stoccaggio può avvenire in aree coperte	APPLICATA
Riutilizzo interno dei bocconi e dei ritorni	APPLICATA
Stoccaggio separato dei vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorire il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento	APPLICATA
Utilizzo di materie prime e materiali ausiliari forniti sfusi o in contenitori riciclabili	APPLICATA
Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi di materiali	APPLICATA
FINITURA DEI GETTI	
Utilizzo, nei forni di trattamento, di combustibili a basso contenuto o esenti da zolfo	NON PERTINENTE (no trattamenti termici)
Gestione automatizzata dei forni di trattamento termico e del controllo dei bruciatori	NON PERTINENTE (no trattamenti termici)
Captazione ed evacuazione dei gas esausti	NON PERTINENTE (no trattamenti termici)
RIDUZIONE DEL RUMORE	
Sviluppo ed implementazione di tutte le strategie di riduzione del rumore utilizzabili, con misure generali o specifiche	APPLICATA
Utilizzo di sistemi di chiusura ed isolamento delle unità e fasi lavorative con produzione di elevati livelli di emissione sonora, quali i distaffatori	APPLICATA
ACQUE DI SCARICO	
Separazione delle diverse tipologie di acque reflue	APPLICATA
La raccolta delle acque e l'utilizzazione di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico	APPLICATA
Massimizzazione dei riciccoli interni delle acque di processo, ed il loro riutilizzo, previo trattamento	APPLICATA
GESTIONE AMBIENTALE	
Definizione da parte dei vertici aziendali, della politica ambientale	APPLICATA
Pianificazione e formalizzazione delle necessarie procedure, implementandole adeguatamente	APPLICATA
Verifica delle prestazioni ambientali, adottando le azioni correttive necessarie	APPLICATA
Riesame periodico, da parte della Direzione, per individuare opportunità di miglioramento	APPLICATA
Avere un SGA e procedure di verifica esaminati e validati da un organismo di certificazione accreditato, o da un verificatore di SGA esterno	APPLICATA
Preparazione e pubblicazione di regolari rapporti ambientali che descrivano tutti gli aspetti ambientali significativi dell'installazione e che permettano anno dopo anno il confronto con gli obiettivi ambientali, e con dati di settore	APPLICATA
Implementazione di un sistema internazionale di accordi volontari, quali EMAS o UNI EN ISO 14001.	APPLICATA
Prevenzione dell'impatto ambientale derivante dalla futura dismissione dell'impianto alla cessazione delle attività produttive, già in fase di progettazione di un nuovo insediamento che di gestione di impianti esistenti	APPLICATA
Adozione ed implementazione di tecnologie pulite disponibili	APPLICATA

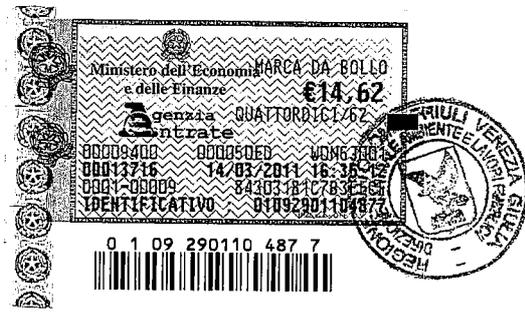
Bat Rame

Nella tabella sotto riportata vengono elencate le BAT applicabili all'attività IPPC 6.7 per la trafilatura e smaltatura del filo di rame e di alluminio così come indicato nel documento "Reference document on BAT Surface Treatment using organic solvents (January 2007)".

BAT	SITUAZIONE AZIENDALE
STOCCAGGIO MATERIE PRIME, SOLVENTI E RIFIUTI	
Stoccaggi dei materiali in locali non sotterranei	APPLICATA
Stoccaggio di piccole quantità di materiali vicino al punto di utilizzo con sistemi di contenimento per eventuali sversamenti	APPLICATA
Sistemi di rivelazione d'incendio	APPLICATA
Contenitori sigillati per lo stoccaggio delle materie e rifiuti	APPLICATA
ENERGY MANAGEMENT	
Nei periodi invernali miscelazione di aria interna ed esterna per il raffreddamento fili	NON APPLICATA
SISTEMI CONVENZIONALI DI APPLICAZIONE SMALTI E SCIVOLANTI	
Circuito chiuso di distribuzione dello smalto	APPLICATA
Applicazione degli smalti mediante filiere di smaltatura	APPLICATA
Applicazione degli smalti mediante feltri	NON APPLICABILE
Applicazione scivolante liquido con feltri	APPLICATA
POSSIBILI SISTEMI NON CONVENZIONALI DI APPLICAZIONE SMALTI E SCIVOLANTI	
Vernici ad alto contenuto di solido (30-45%)	APPLICATA
Applicazione scivolante (cera solida fusa) mediante feltri	Tecnicamente non applicabile per inaffidabilità della tecnologia
Applicazione scivolante mediante sistema a filo	APPLICATA
SISTEMI NON CONVENZIONALI DI APPLICAZIONE SMALTI E SCIVOLANTI	
Utilizzo di smalti autolubrificati	APPLICATA
EMULSIONI DI TRAFILATURA	
Emulsione oleosa utilizzata in un sistema chiuso (0,1-20%), con sistema di filtrazione a carta	APPLICATA
TRATTAMENTO FUMI ESAUSTI	
Recupero energetico dai fumi esausti utilizzato per: - i generatori di vapore ricotture	Applicato ove tecnicamente ed economicamente possibile
Recupero energetico dalla degradazione catalitica dei solventi e ricircoli d'aria nei forni di smaltatura. Efficienza catalizzatore del 97%	APPLICATA
EMISSIONI IN ACQUA	
Il riciclo dell'acqua di processo diminuisce la quantità di acque utilizzate	APPLICATA
Prolungamento vita emulsione mediante filtrazione	APPLICATA
RIFIUTI	
Utilizzo di acqua demineralizzata per la preparazione dell'emulsione	Non tecnicamente necessaria
Riciclaggio	APPLICATA



ALLEGATO B



L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla ZML INDUSTRIES S.p.a. a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito:

EMISSIONI ATMOSFERICHE

REPARTO GHISA

Vengono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – parte V:

Punti di emissione 1/G (Trattamento termico FELIND1) 34/G (Trattamento termico FELIND 2)	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Limite riferito ad un tenore di ossigeno del 3% Ossidi di azoto	350 mg/Nmc

Punti di emissione 3/G (Colata AM49) 12/G (Forni mantenimento receiver GHW) 17/G (Raffreddamento staffe TCR AM49) 18/G (Raffreddamento staffe TCR AM49) 22/G (Raffreddamento motte DISA 1 AMC) 23/G (Catena fata) 24/G (Raffreddamento motte DISA 1 SBC) 29/G (Raffreddamento motte DISA 2 AMC) 30/G (Raffreddamento motte DISA 2 AMC) 31/G (Raffreddamento motte DISA 2 SBC)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Fenolo	5 mg/Nmc
Ammine	1 mg/Nmc
Formaldeide	1 mg/Nmc

Punti di emissione 7/G (Sili terre esauste) 10/G (Mole) 11/G (Sili materiali ferrosi) 15/G (Granigliatura DISA 2) 16/G (Banchetti finitura) 27/G (Granigliatrice PANGBORN 1) 28/G (Granigliatrice PANGBORN 2) 35/G (Granigliatura) 38/G (Granigliatrice PANGBORN 5) 39/G (Granigliatrice PANGBORN 6) 40/G (Granigliatrice PANGBORN 3) 41/G (Granigliatrice PANGBORN 4) 42/G (Sabbiatrice WLM4) 43/G (Granigliatrice OSMG 8N)	
Polveri totali	10 mg/Nmc

Punti di emissione	
9/G (Impianto terre AM49)	
25/G (Impianto terre DISA 1)	
26/G (Impianto terre DISA 2)	
44/G (Impianto terre AM49 e isola granigliatura AM49)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Carbonio Organico Totale (COT)	50 mgC/Nmc

Punto di emissione 33/G (Modelleria)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	5 mgC/Nmc

Punto di emissione 13/G (Cubilotto a vento caldo)	
Polveri totali	27 mg/Nmc
Monossido di carbonio (CO)	1000 mg/Nmc
Biossido di zolfo (SO ₂)	100 mg/Nmc
Ossidi di azoto (NO _x)	200 mg/Nmc
<i>Sostanze di cui alla tab. B, parte II, all. I, D.Lgs. 152/06</i>	
Classe I (Cd)	0,2 mg/Nmc
Classe II (Ni)	1 mg/Nmc
Classe III (CrIII, Mn, Pb, Cu)	5 mg/Nmc

Punti di emissione non soggetti ad autorizzazione	
19G	Torre evaporazione Delchi 850
20G	Torre evaporazione Delchi 1200
14G	Cappa laboratorio chimico

Per il **nuovo** punto di emissione 45/G e per il punto 37/G, **esistente e sottoposto a modifica sostanziale**, vengono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – parte V:

Punto di emissione 45/G (Impianto di finitura Maniago Nord)	
Polveri totali	10 mg/Nmc

Punto di emissione 37/G (Impianto formatura e impianto terre AM 49)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
di cui quarzo in polvere se sotto forma di silice cristallina espressi come SiO ₂	2 mg/Nmc
Carbonio Organico Totale (COT)	50 mgC/Nmc

PRESCRIZIONI PER IL PUNTO DI EMISSIONE 13/G (CUBILOTTO A VENTO CALDO):

- la Società dovrà portare a termine i lavori di modifica migliorativa dell'impianto entro un anno dalla data di ricevimento delle presente autorizzazione integrata ambientale;
- nelle more del completamento dei lavori sopra citati la Società dovrà rispettare il limite di 50 mg/Nmc per le Polveri;
- la Società dovrà comunicare la data di avvenuta ultimazione dei lavori, a partire dalla quale la Società stessa è tenuta al rispetto del limite di 27 mg/Nmc per le Polveri.

PRESCRIZIONI PER IL NUOVO PUNTO DI EMISSIONE (45/G) E PER QUELLO SOTTOPOSTO A MODIFICA SOSTANZIALE (37/G):

1. La Società dovrà comunicare alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Pordenone, al Comune di Maniago, all'ARPA - Dipartimento di Pordenone e all'Ass n. 6 "Friuli Occidentale", con un anticipo di almeno 15 giorni, la messa in esercizio degli impianti.
2. La Società dovrà mettere a regime gli impianti entro sei mesi dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Pordenone, al Comune di Maniago, all'ARPA - Dipartimento di Pordenone e all'Ass n. 6 "Friuli Occidentale".
3. Entro 45 giorni dalla data di messa a regime, devono essere comunicati agli Enti di cui al precedente punto 2 i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi dieci giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

PRESCRIZIONI PER TUTTI I PUNTI DI EMISSIONE

1. Qualora si verifichi un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente deve essere informata entro le otto ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile. La Società è comunque tenuta ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
2. 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.
3. La Società predispose un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento 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.
4. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
5. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare dalle norme UNI o UNI-EN, soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento che devono essere resi raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
6. Per tutti gli **impianti esistenti** (tranne il silos avente punto di emissione 11/G), per quello **nuovo** (punto di emissione 45/G) e quello sottoposto a **modifica sostanziale** (punto di emissione 37/G) dopo la loro messa a regime, la Società deve comunque effettuare, entro il 31 dicembre di ogni anno, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti stessi. I risultati dei campionamenti analitici devono essere conservati presso gli impianti produttivi per tutta la durata della presente autorizzazione e tenuti a disposizione degli organi di controllo.
7. Per quanto riguarda l'impianto esistente che emette in atmosfera attraverso il punti di emissione 11/G, trattandosi di silos dotato di idoneo sistema di abbattimento delle polveri, la società è esonerata dall'effettuare i controlli analitici alle emissioni in atmosfera qualora effettui correttamente le operazioni previste al precedente punto 2.
8. I metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni devono essere quelli di seguito specificati oppure eventuali altri metodi equivalenti:

Manuale UNICHIM n. 158/88	Misure alle emissioni – Strategie di campionamento e criteri di valutazione
Norma UNI 10169:2001	Misure alle emissioni - Determinazione della velocità e della portata di flussi gassosi convogliati per mezzo del tubo di Pitot.

Norma UNI EN 13284-1:2003	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni - Metodo manuale gravimetrico.
D.M. 25 agosto 2000.	Rilevamento delle emissioni i flussi gassosi convogliati di ossidi di zolfo e ossidi di azoto espressi rispettivamente come SO ₂ e NO ₂ .
Norma UNI EN 13649:2002	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di singoli composti organici in forma gassosa - Metodo mediante carboni attivi e desorbimento con solvente.
Norma UNI EN 13526:2002	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa del carbonio organico totale in forma gassosa in effluenti gassosi provenienti da processi che utilizzano solventi - Metodo in continuo con rivelatore a ionizzazione di fiamma.
Norma UNI EN 14385:2004	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione dell'emissione totale di As, Cd, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl e V.
EPA METHOD 316	Formaldehyde (Mineral Wool & Wool Fiberglass)
SW-846 METHOD 0011	Sampling For Selected Aldehyde And Ketone Emissions From Stationary Sources
Norma UNI 10568:1997	Misure alle emissioni. Determinazione della silice libera cristallina nei flussi gassosi convogliati. Metodo per diffrazione a raggi X.

9. La Società adotta 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.
10. Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione citata in premessa e alla planimetria allegata alla presente.

REPARTO ALLUMINIO

Per i seguenti punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – parte V:

Punti di emissione 18/A, 23/A, 34/A, 56/A, 63/A, 70/A, 72/A, 74/A (Forni di mantenimento)	
Polveri totali	20 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc

Punti di emissione 19/A, 22/A, 25/A, 35/A, 44/A, 46/A, 50/A, 53/A, 55/A, 57/A, 62/A, 64/A, 66/A, 68/A, 69/A, 71/A, 73/A (Macchine di pressocolata) 31/A (Forno di mantenimento e macchina di pressocolata)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Nebbie oleose	5 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mgC/Nmc

Punti di emissione 36/A (Abbattimento forni fusori)	
Polveri totali	10 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mg/Nmc
Monossido di carbonio (CO)	100 mg/Nmc
Acido cloridrico (HCl)	5 mg/Nmc
Acido fluoridrico (HF)	2 mg/Nmc

Tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%	
Ossidi di azoto	350 mg/Nmc
Ossidi di zolfo	35 mg/Nmc

Punti di emissione 75/A (Impianto di elettroerosione)	
Polveri totali	5 mg/Nmc
Nebbie oleose	5 mg/Nmc
Carbonio organico totale (COT)	50 mg/Nmc

Per i nuovi punti di emissione 76/A e 77/A vengono fissati i seguenti limiti di cui al d.lgs. 152/06 - Parte V:

Punto di emissione 76/A (Impianto di lavaggio stampi)	
Aerosol alcalini (espressi come NaOH)	5 mg/Nmc

Punto di emissione 77/A (Granigliatrici)	
Polveri totali	10 mg/Nmc

PRESCRIZIONI PER I NUOVI PUNTI DI EMISSIONE (76/A, 77/A):

- La ditta dovrà comunicare alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Pordenone, al Comune di Maniago, all'ARPA - Dipartimento di Pordenone e all'Ass n. 6 "Friuli Occidentale", con un anticipo di almeno 15 giorni, la messa in esercizio degli impianti.
- La ditta dovrà mettere a regime gli impianti entro sei mesi dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione Friuli Venezia Giulia, alla Provincia di Pordenone, al Comune di Maniago, all'ARPA - Dipartimento di Pordenone e all'Ass n. 6 "Friuli Occidentale".
- Entro 45 giorni dalla data di messa a regime, devono essere comunicati agli Enti di cui al precedente punto 2 i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi dieci giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

PRESCRIZIONI PER TUTTI I PUNTI DI EMISSIONE

- Qualora si verifichi un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente deve essere informata entro le otto ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile. La Società è comunque tenuta ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
- 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.
- La Società predispone un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento 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. n. 152/2006.

4. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
5. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare dalle norme UNI o UNI-EN, soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento che devono essere resi raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
6. Per tutti gli **impianti esistenti**, per quelli **nuovi** (punti di emissione 76/A e 77/A) dopo la loro messa a regime, la Società deve comunque effettuare, entro il 31 dicembre di ogni anno, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti stessi. I risultati dei campionamenti analitici devono essere conservati presso gli impianti produttivi per tutta la durata della presente autorizzazione e tenuti a disposizione degli organi di controllo.
7. I metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni devono essere quelli di seguito specificati oppure eventuali altri metodi equivalenti:

Manuale UNICHIM n. 158/88	Misure alle emissioni – Strategie di campionamento e criteri di valutazione
Norma UNI 10169:2001	Misure alle emissioni - Determinazione della velocità e della portata di flussi gassosi convogliati per mezzo del tubo di Pitot.
Norma UNI EN 13284-1:2003	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni - Metodo manuale gravimetrico.
D.M. 25 agosto 2000.	Rilevamento delle emissioni i flussi gassosi convogliati di ossidi di zolfo e ossidi di azoto espressi rispettivamente come SO2 e NO2.
Norma UNI EN 13526:2002	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa del carbonio organico totale in forma gassosa in effluenti gassosi provenienti da processi che utilizzano solventi - Metodo in continuo con rivelatore a ionizzazione di fiamma.
Norma UNI EN 14385:2004	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione dell'emissione totale di As, Cd, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl e V.
Norma UNI EN 1911-1:2000	Emissioni da fonte fissa - Metodo manuale per la determinazione dell'HCl - Campionamento dei gas.
Norma UNI EN 1911-2:2000	Emissioni da fonte fissa - Metodo manuale per la determinazione dell'HCl - Assorbimento dei composti gassosi
Norma UNI EN 1911-3:2000	Emissioni da fonte fissa - Metodo manuale per la determinazione dell'HCl - Analisi delle soluzioni di assorbimento e calcoli
Norma UNI 10787:1999	Misure alle emissioni - Determinazione contemporanea dei fluoruri gassosi e particellari - Metodo potenziometrico.

8. La Società adotta 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.
9. Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione citata in premessa e alla planimetria allegata alla presente.



REPARTO RAME

Per i seguenti punti di emissione vengono fissati i seguenti limiti di cui al D.Lgs. 152/06 – parte V:

PER LE POLVERI

Punti di emissione: 1R, 2R,3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 17R, 18R, 19R, 20R, 21R, 22R, 23R, 24R, 25R, 26R, 27R, 28R, 29R, 30R, 31R, 32R, 33R, 34R, 35R, 36R, 37R, 38R, 39R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 52R, 53R, 54R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R, 65R, 66R, 67R, 68R, 69R, 70R, 71R, 72R	
Polveri totali	3 mg/Nmc

PER I COMPOSTI ORGANICI VOLATILI

Punti di emissione: 1R, 2R,3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 17R, 18R, 19R, 20R, 21R, 22R, 23R, 24R, 25R, 26R, 27R, 28R, 29R, 30R, 31R, 32R, 33R, 34R, 35R, 36R, 37R, 38R, 39R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 52R, 53R, 54R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R, 65R, 66R, 67R, 68R, 69R, 70R, 71R, 72R	
Valore limite di emissione totale	5 g COV/kg

PRESCRIZIONI PER TUTTI I PUNTI DI EMISSIONE

La Società deve rispettare le seguenti prescrizioni:

1. 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.
2. La Società predispose un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento 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.
3. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
4. Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI o UNI-EN, soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento che devono essere resi raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
5. Per **tutti i punti di emissione, relativamente alle POLVERI**, la Società deve effettuare, entro il 31 dicembre di ogni anno, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti stessi. I risultati dei campionamenti analitici devono essere conservati presso gli impianti produttivi per tutta la durata della presente autorizzazione e tenuti a disposizione degli organi di controllo.
6. Per **tutti i punti di emissione, relativamente ai COV**, la Società deve inviare alla Provincia di Pordenone, al Comune di Maniago, all'ARPA - Dipartimento di Pordenone a all'ASS n.6, entro il mese di aprile di ogni anno, un piano gestione solventi contenente i dati relativi all'anno solare precedente per stabilire il rispetto del valore limite di emissione totale. Al fine di compilare il campo O1 del piano gestione solventi, la Società deve effettuare per ogni punto di emissione almeno una misura analitica (calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), riportandone nel PGS il valore. Copia dei certificati analitici deve allegata al PGS.

7. I metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni devono essere quelli di seguito specificati oppure eventuali altri metodi equivalenti

Manuale UNICHIM n. 158/88	Misure alle emissioni – Strategie di campionamento e criteri di valutazione
Norma UNI 10169:2001	Misure alle emissioni - Determinazione della velocità e della portata di flussi gassosi convogliati per mezzo del tubo di Pitot.
Norma UNI EN 13284-1:2003	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni - Metodo manuale gravimetrico.
Norma UNI EN 13649:2002	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di singoli composti organici in forma gassosa - Metodo mediante carboni attivi e desorbimento con solvente
Norma UNI EN 13526:2002	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa del carbonio organico totale in forma gassosa in effluenti gassosi provenienti da processi che utilizzano solventi - Metodo in continuo con rivelatore a ionizzazione di fiamma.

8. La Società adotta 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.
9. Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale.
10. Entro un anno dalla data della presente autorizzazione, la società dovrà presentare un piano, da attuarsi entro il rinnovo dell'AIA, per ridurre il numero dei punti di emissione facendo convogliare, ove tecnicamente possibile, più linee che effettuano la stessa lavorazione o impianti che danno origine a emissioni omogenee dal punto di vista chimico fisico.

SCARICHI IDRICI

Si autorizza lo scarico di acque reflue di uso industriale; proveniente dall'insediamento con recapito nella rete fognaria consortile (NIP). Dovrà essere rispettata la tabella 3 di cui al D.Lgs 152/2006 relativamente allo scarico in fognatura, salvo che per il parametro tensioattivi il cui valore da rispettare è pari a 3 mg/l. Entro un anno dalla data della presente autorizzazione, la società dovrà presentare un progetto, da attuarsi entro il rinnovo dell'AIA, per la pavimentazione delle aree usate per lo stoccaggio delle materie prime utilizzate.

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune, la Ditta dovrà rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 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 presso la Ditta.

DISPOSIZIONI 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

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto all'impianto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore 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 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari ed all'ARPA FVG.

Il Gestore è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante 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 o specifici programmi di manutenzione adottati dalla ditta.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Ditta, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, qualora previsti:

- punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- pozzetti di campionamento degli scarichi in rete fognaria consortile
- pozi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee
- punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- aree di stoccaggio di rifiuti
- pozzo approvvigionamento idrico.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune e ASS con frequenza annuale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, ASS e ARPA FVG una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 vengono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Soggetti	Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	ZML INDUSTRIES SPA	FERNANDO BORDIN
Società terza contraente		
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Pordenone

ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2. Aria - Inquinanti monitorati GHISA

	1G 34G	3G 12G 17G 18G 22G 23G 24G 29G 30G 31G	7G 10G 11G 15G 16G 27G 28G 35G 38G 39G 40G 41G 42G 43G 45G	9G 25G 26G 37G 44G	33G	13G	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
							Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)						✓	Annuale	MIP 01-07 rev2 *
Ossidi di azoto (NO _x)	✓					✓	Annuale	MIP 01-07 rev2 * o DM 25/08/2000 All.I
Biossido di zolfo (SO ₂)						✓	Annuale	UNI 14791:2006 o DM 25/08/2000 All.I
Cadmio (Cd)						✓	Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Nichel (Ni)						✓	Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Cromo (CrIII)						✓	Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Manganese (Mn)						✓	Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Piombo (Pb)						✓	Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
Rame (Cu)						✓	Annuale	M.U. 723:86 + EPA 6010C 2000 o UNI EN 14385:2004
PM (polveri totali)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Annuale	UNI EN 13284-1:2003
Quarzo come silice libera cristallina (espressi come SiO ₂)		✓		✓			Annuale	UNI 10568:1997 + Norma NFX 43-296
Fenolo		✓					Annuale	M.U. 504:80
Ammine		✓					Annuale	NIOSH 2010-1994
Formaldeide		✓					Annuale	NIOSH 3500-1994 o EPA-TO- 11A:1999
Carbonio organico totale (COT)				✓	✓		Annuale	UNI EN 13526:2002 o UNI EN 12619:2002 o UNI EN 13649:2002

* Metodo a celle elettrochimiche accreditato SINAL

Tab. 2: Aria - Inquinanti monitorati ALLUMINIO

	18A 23A 34A 56A 63A 70A 72A 74A	19A 22A 25A 31A 35A 44A 46A 50A 53A 55A 57A 62A 64A 66A 68A 69A 71A 73A	36A	75A	76A	77A	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
							Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)			✓				Annuale	MIP 01-07 rev2 *
Ossidi di azoto (NO _x)			✓				Annuale	MIP 01-07 rev2 * o DM 25/08/2000 All.I
Ossidi di zolfo (SO _x)			✓				Annuale	UNI 14791:2006 o DM 25/08/2000 All.I
Acido cloridrico (HCl)			✓				Annuale	DM 25/08/2000 All.II o UNI EN 1911-1-2-3
Acido fluoridrico (HF)			✓				Annuale	DM 25/08/2000 All.II
PM (polveri totali)	✓	✓	✓	✓		✓	Annuale	UNI EN 13284-1:2003
Nebbie oleose		✓		✓			Annuale	UNI EN 13284-1:2003 + MU 759:87
Aerosol alcalini (espressi come NaOH)					✓		Annuale	UNI EN 13284-1:2003 + NIOSH 7401 1994
Carbonio organico totale (COT)	✓	✓	✓	✓			Annuale	UNI EN 13526:2002 o UNI EN 12619:2002 o UNI EN 13649:2002

* Metodo a celle elettrochimiche accreditato SINAL



Tab. 2: Aria - Inquinanti monitorati RAME

	1R, 2R, 3R, 4R, 5R, 6R, 7R, 8R, 9R, 10R, 11R, 12R, 13R, 14R, 15R, 16R, 17R, 18R, 19R, 20R, 21R, 22R, 23R, 24R, 25R, 26R, 27R, 28R, 29R, 30R, 31R, 32R, 33R, 34R, 35R, 36R, 37R, 38R, 39R, 40R, 41R, 42R, 43R, 44R, 45R, 46R, 47R, 48R, 49R, 50R, 51R, 52R, 53R, 54R, 55R, 58R, 59R, 60R, 62R, 64R, 65R, 66R, 67R, 68R, 69R, 70R, 71R, 72R	Modalità di controllo e frequenza	Metodi
		Discontinuo	
PM (polveri totali)	✓	Annuale	UNI EN 13284-1:2003
Composti organici volatili	✓	Annuale	UNI EN 13526:2002 o UNI EN 12619:2002 o UNI EN 13649:2002

La Società dovrà effettuare entro un anno dal ricevimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale una campagna di misurazione del parametro PCDD/PCDF per il punto di emissione 13/G.

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

Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi – GHISA

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
7G, 10G, 11G, 35G, 43G, 45G	Filtri a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Delta P	Ispettiva di controllo (settimanale)	Registrazione cartacea
9G, 15G, 16G, 25G, 26G, 27G, 28G, 37G, 38G, 39G, 40G, 41G, 42G, 44G	Filtri a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Sonda triboelettrica	Controllo continuo tramite software e ispettiva di controllo (settimanale)	
33 G	Filtro a pannelli filtranti	Pannelli filtranti	-	Ispettiva di controllo (settimanale)	
13G	Depolveratore a umido	Docce 1ª torre (10/anno)	Portata acqua	Misuratore di portata (continuo)	
		Filtri 2ª torre (10/anno)	Delta P	Tubo a U (Ispettiva di controllo 3/giorno)	

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi - ALLUMINIO

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
19A, 22A, 25A, 31A, 35A, 44A, 46A, 50A, 53A, 55A, 57A, 62A, 64A, 66A, 68A, 69A, 71A, 73A	Filtri a maglia metallica	Maglie metalliche (semestrale)	-	Ispettiva di controllo (semestrale)	Registrazione cartacea
36A	Filtro a maniche filtranti	Maniche filtranti (annuale)	Delta P	PLC (continuo) e ispettiva di controllo (giornaliera)	
77A	Filtro a cartucce filtranti autopulente	Cartucce filtranti (annuale)		Ispettiva di controllo (giornaliera)	

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi - RAME

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
1R, 3R, 58R, 5R, 7R, 9R, 11R, 13R, 15R, 21R, 22R, 23R, 24R, 25R, 26R, 29R, 30R, 33R, 35R, 36R, 39R, 41R, 42R, 44R, 45R, 47R, 48R, 50R, 51R, 55R, 60R, 69R, 70R	Impianti di abbattimento SOV con catalizzatore	Catalizzatore (5 anni)	Termoregolatore\PLC	Controllo con PLC (continuo) o ispettiva di controllo (giornaliera)	Registrazione cartacea o PLC
72R	Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Bagno di filtraggio (annuale)	Controllo livello acqua	Ispettiva di controllo (mensile)	Registrazione cartacea

Nella tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare sulle emissioni diffuse e fuggitive.

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive -GHISA

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di formatura	Aspirazione localizzata	Indagine ambientale interna	Annuale	Referto analitico

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive - ALLUMINIO

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Forni fusori	Aspirazione convogliata	Indagine ambientale interna	Annuale	Referto analitico
	Macchine di pressocolata				
	Granigliatrice				
Sostanze organiche volatili (SOV)	Macchine di pressocolata	Aspirazione convogliata	Indagine ambientale interna	Annuale	Referto analitico
Nebbie oleose					
IPA					

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive - RAME

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sostanze organiche volatili (SOV)	Impianti di smaltatura (applicazione smalto)	Aspirazione e abbattimento SOV tramite catalizzatore	Indagine ambientale interna	Annuale	Referto analitico
	Impianti di smaltatura (applicazione scivolante)	Nessuna			

Acqua

Nella tabella 5 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab 5 – Inquinanti monitorati – ZML

	S1/S2/S3	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	✓		Semestrale	APAT-IRSA 2060 - Man 29/2003
Temperatura				
Colore				
Odore				
Conducibilità				
Materiali grossolani				
Solidi sospesi totali	✓		Semestrale	APAT-IRSA 2090/B - Man 29/2003
BOD ₅	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5120 - Man 29/2003
COD	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5130 - Man 29/2003
Alluminio	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Arsenico (As) e composti	✓		Semestrale	EPA 6010C/2000
Bario	✓		Semestrale	EPA 3010A/92 - EPA 6010C/2000
Boro	✓		Semestrale	M.U. 982:1995
Cadmio (Cd) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Cromo (Cr) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Ferro	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Manganese	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Mercurio (Hg) e composti	✓		Semestrale	APAT-IRSA 3200/A1 - Man 29/2003
Nichel (Ni) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Piombo (Pb) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Rame (Cu) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Selenio	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Stagno	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Zinco (Zn) e composti	✓		Semestrale	EPA 3010/92 - EPA 6010C/2000
Cianuri				
Cloro attivo libero				
Solfuri	✓		Semestrale	St. Methods 4500-S2-/D- 20 th ed.
Solfiti	✓		Semestrale	POP/PI/002
Solfati	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4020 - Man 29/2003
Cloruri	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4020 - Man 29/2003
Fluoruri	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4020 - Man 29/2003
Fosforo totale	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4011/A2 - Man 29/2003
Azoto totale				
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4030/A2 - Man 29/2003
Azoto nitrico (come N)	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4020 - Man 29/2003
Azoto nitroso (come N)	✓		Semestrale	APAT-IRSA 4050 - Man 29/2003
Grassi e olii animali/vegetali	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5160/B1 - Man 29/2003
Idrocarburi totali	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5160/B2 - Man 29/2003
Aldeidi				
Solventi organici azotati				
Tensioattivi totali	✓		Semestrale	D.Lgs 152/2006 Parte III, All.5, Tab.3
Pesticidi				
Dicloroetano-1,2 (DCE)				
Diclorometano (DCM)				
Cloroalcani (C10-13)				
Esaclorobenzene (HCB)				
Esaclorobutadiene (HCBd)				
Esaclorocicloesano (HCH)				
Pentaclorobenzene				
Composti organici alogenati				
Benzene, toluene, etilbenzene,				
Difenilietere bromato				
Composti organostannici				
IPA				
Fenoli	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5070/A2 - Man 29/2003
Nonilfenolo				
COT				
Altro				
Tensioattivi anionici	✓		Semestrale	APAT-IRSA 5170 - Man 29/2003
Tensioattivi non ionici	✓		Semestrale	UNI 10511-1



Nella tabella 6 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 6 – Sistemi di depurazione – GHISA

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Mandata fango	Pompa	Visivo	Funzionamento pompa di mandata fango	Ispettiva di controllo (4/giorno)	Registrazione cartacea
	Trattamento chimico-fisico	Dosatori prodotti chimici		Dosaggio prodotti chimici		
	Nastropressatura	Nastropressa		Fuoriuscita fango da nastropressa	Ispettiva di controllo (8/giorno)	

Tab.6 – Sistemi di depurazione - ALLUMINIO

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S2	Disoleazione	Vasca di disoleazione	Visivo	Uscita vasca di disoleazione	Ispettiva di controllo (giornaliera)	Registrazione cartacea
	Trattamento chimico-fisico	Vasca di reazione e decantazione	Piaccametro	Lettura pH		
	Evaporazione	Evaporatori	PLC di controllo impianto Conducimetro	Punti di controllo previsti dal costruttore Lettura conducibilità	PLC (continuo) e ispettiva di controllo (giornaliera)	

Rumore

Nella tabella 7 vengono riportati l'indicazione della frequenza e dei recettori presso i quali deve essere eseguita l'indagine acustica.

Tab. 7 – Verifica d'impatto acustico

Previsione di verifiche di impatto acustico	
Frequenza	Una volta nell'arco di validità dell'AIA
	Annuale. Rilevazione interna con fonometro in dotazione all'azienda
Recettori	Postazioni di misura presso il perimetro dello stabilimento

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, la Società dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici avvalendosi di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995, presso i principali recettori sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura dovrà consentire la verifica del rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento.

Radiazioni

Nella tabella 8 vengono riportati i controlli radiometrici da effettuare su materie prime o rifiuti trattati.

Tab. 8 – Controllo radiometrico - ZML

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	Continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			

Tab. 8 – Controllo radiometrico - GHISA

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	Continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			
Cumuli di rottame, scorie e fanghi	Controllo con strumento portatile (contatore geiger)	Settimanale	Registrazione cartacea
Scorie di fusione	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Settimanale	Registrazione cartacea e informatica
Fanghi impianto di trattamento emissioni cubilotto	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Settimanale	Registrazione cartacea e informatica
Provini di colata forni di attesa	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Ogni 2 ore	Registrazione cartacea e informatica

Tab. 8 – Controllo radiometrico - ALLUMINIO

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Materie prime in ingresso	Automatico con portale radiometrico	Continuo	Archiviazione dati su server aziendale e registrazione cartacea allarmi
Prodotti finiti e rifiuti in uscita			
Pani di alluminio	Controllo con strumento portatile (contatore geiger)	Settimanale	Registrazione cartacea
Provini di colata forni fusori	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Una volta a turno	Registrazione cartacea e informatica
Polveri di abbattimento emissioni centro fusorio	Controllo con strumento di laboratorio (spettrometro)	Settimanale	Registrazione cartacea e informatica

Rifiuti

Nella tabella 9 vengono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in uscita.

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - GHISA

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100214	Smaltimento	Analisi di caratterizzazione chimico-fisica	Annuale	Referto analitico
100903	Recupero			
100908	Recupero/Smaltimento			
161104	Smaltimento			

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - ALLUMINIO

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100316	Recupero	Analisi di caratterizzazione chimico-fisica	Annuale	Referto analitico
100320	Smaltimento			
120103	Recupero			
120109*	Smaltimento			
130507*	Smaltimento			
190814	Smaltimento			

Tab. 9 – Controllo rifiuti in uscita - RAME

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
080111*	Smaltimento	Analisi di caratterizzazione chimico-fisica	Annuale	Referto analitico
120104	Recupero			
120109*	Smaltimento			
120114*	Smaltimento			
150202*	Smaltimento			
150203	Smaltimento			

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle tabelle 10 e 11 vengono specificati i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria da effettuare.

Tab. 10 – Controlli sui macchinari - GHISA

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Delta P	Settimanale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Polveri	Registrazione cartacea
	Sonde triboelettriche	Continuo con software e ispettiva di controllo settimanale		Strumentale e ispettiva di controllo		
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Portata acqua 1^ torre	Continuo	Impianto a regime	Strumentale	Polveri	
	Delta P 2^ torre	3/giorno		Strumentale e ispettiva di controllo		
Impianto di depurazione acque reflue	Pompe mandata fango	Corretto funzionamento	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Fango	
	Dosatori prodotti chimici				Solidi sospesi/ Metalli	
	Nastropressa				Fango	

Tab. 10 – Controlli sui macchinari - ALLUMINIO

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio	Delta P	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Polveri, NOx, HCl, HF	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento emissioni granigliatrice				Ispettiva di controllo	Polveri	
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Controllo filtri a maglia metallica	Semestrale	Impianto fermo	Ispettiva di controllo	Polveri, IPA, Nebbie oleose, SOV	
Impianto di depurazione acque reflue	pH	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Tensioattivi, COD, BOD, anioni e cationi vari	
	Conducibilità					
	Funzionamento evaporatori					
	Funzionamento pompe dosatrici prodotti chimici					
Disoleatore lavaggio stampi e lavaggio carrelli	Pulizia vasche e filtri	Trimestrale	Impianto a regime	Ispettiva di controllo	Grassi ed olii	

Tab. 10 – Controlli sui macchinari - RAME

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura (catalizzatore)	Temperatura in ingresso e in uscita	Continuo	Impianto a regime	Termoregolatore PLC	SOV	Registrazione cartacea o PLC
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Controllo livello acqua	Mensile		Visiva	Nebbie oleose	Registrazione cartacea

Tab. 11 – Interventi di manutenzione ordinaria - GHISA

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Ispezione docce 1^ torre ed eventuale loro sostituzione	10/anno	Registrazione cartacea
	Ispezione filtri 2^ torre ed eventuale loro sostituzione		
	Ispezione vasche ed eventuale loro pulizia		
	Ispezione rotore ed eventuale sua sostituzione	Annuale	
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Ispezione maniche filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	

Tab. 11– Interventi di manutenzione ordinaria - ALLUMINIO

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio	Ispezione maniche/cartucce filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento emissioni granigliatrice			
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Pulizia dei filtri a maglia metallica ed eventuale loro sostituzione	Semestrale	
Impianto di depurazione acque reflue	Eventuale sostituzione del materiale filtrante delle colonne dopo verifica analitica	Semestrale	
Disoleatore lavaggio stampi e lavaggio carrelli	Pulizia vasche e filtri	Trimestrale	

Tab. 11 – Interventi di manutenzione ordinaria - RAME

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura	Sostituzione catalizzatore	5 anni	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Sostituzione bagno di filtraggio	Annuale	Registrazione cartacea

Controlli sui punti critici

Nelle tabelle 12 e 13 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 12- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi - GHISA

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Delta P	Settimanale	Impianto a regime	Ispezione di controllo	Polveri	Registrazione cartacea
	Sonde triboelettriche	Continuo con software e ispezione settimanale		Strumentale e ispezione di controllo		
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Portata acqua 1^ torre	Continuo	Impianto a regime	Strumentale	Polveri	
	Delta P 2^ torre	3/giorno		Strumentale e ispezione di controllo		
Impianto di depurazione acque reflue	Pompe mandata fango	Corretto funzionamento	Impianto a regime	Ispezione di controllo	Fango	
	Dosatori prodotti chimici				Solidi sospesi/ Metalli	
	Nastro pressatura				Fango	



Tab. 12 - Punti critici degli impianti e dei processi produttivi - ALLUMINIO

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio	Delta P	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Polveri, NOx, HCl, HF	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento emissioni granigliatrice				Ispettiva di controllo	Polveri	
Impianto di depurazione acque reflue	pH Conducibilità Funzionamento evaporatori Funzionamento pompe dosatrici prodotti chimici	Giornaliera	Impianto a regime	PLC (continuo) e ispettiva di controllo	Tensioattivi, COD, BOD, anioni e cationi vari	

Tab. 12- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi - RAME

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura	Funzionalità catalizzatore	Continuo	Impianto a regime	Termoregolatore\PLC	SOV	Registrazione cartacea o PLC
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Funzionalità impianto di abbattimento	Mensile		Visiva	Nebbie oleose	Registrazione cartacea

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici - GHISA

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Depolveratore a umido emissioni cubilotto	Ispezione docce 1 ^a torre ed eventuale loro sostituzione	10/anno	Registrazione cartacea
	Ispezione filtri 2 ^a torre ed eventuale loro sostituzione		
	Ispezione vasche ed eventuale loro pulizia		
	Ispezione rotore ed eventuale sua sostituzione	Annuale	
Impianti di abbattimento emissioni (filtri a maniche)	Ispezione maniche filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici - ALLUMINIO

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto di abbattimento emissioni centro fusorio	Ispezione maniche/cartucce filtranti ed eventuale loro sostituzione	Annuale	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento emissioni granigliatrice			
Impianti di abbattimento emissioni macchine di pressocolata	Pulizia dei filtri a maglia metallica ed eventuale loro sostituzione	Semestrale	
Impianto di depurazione acque reflue	Eventuale sostituzione del materiale filtrante delle colonne dopo verifica analitica	Semestrale	

Tab. 13 – Interventi di manutenzione sui punti critici - RAME

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di smaltatura	Sostituzione catalizzatore	5 anni	Registrazione cartacea
Impianto di abbattimento nebbie oleose con torre di lavaggio	Sostituzione bagno di filtraggio	Annuale	Registrazione cartacea

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

Nella tabella 14 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 14 – Aree di stoccaggio - ZML

Struttura contenim.	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Serbatoio interrato contenente gasolio per trazione	Dispositivo di rilevamento perdite (continuo). Ispettiva di controllo funzionamento dispositivi di rilevamento perdite	Annuale	Registrazione cartacea			
Serbatoio interrato contenente gasolio per gruppi elettrogeni	Dispositivo di rilevamento perdite (continuo). Ispettiva di controllo funzionamento dispositivi di rilevamento perdite	Annuale	Registrazione cartacea			

Indicatori di prestazione

La Società dovrà monitorare gli indicatori di performance indicati in Tabella 15 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - ZML

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton totali delle tre aree produttive)		
Quantità di rifiuti prodotti	t/a	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annualmente	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - GHISA

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - ALLUMINIO

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Mensile	Supporto informatico
Consumo specifico di metano	Nmc/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di metano e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)		
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde al netto del boccame)	Annuale	

Tab. 15 - Monitoraggio degli indicatori di performance - RAME

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Valore di emissione totale annua di SOV	gSOV/kg	Bilancio di massa	Annuale	Piano di Gestione Solventi
Quantità specifica di rifiuti prodotti	kg/t	Calcolato sulla base della quantità di rifiuti prodotti annui e della produzione annua (ton lorde)	Annuale	Supporto informatico
Consumo specifico di energia elettrica	KWh/t	Calcolato sulla base dei consumi annui di energia elettrica e della produzione annua (ton lorde)	Mensile	
Consumo specifico di acqua industriale	m ³ /t	Calcolato sulla base dei consumi annui di acqua industriale e della produzione annua (ton lorde)		



ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del gestore dell'impianto, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al decreto ministeriale 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 16, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

- a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
- b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
- c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
- d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
- e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
- f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'A.R.P.A. competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato decreto ministeriale 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente piano e, pertanto, nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale, l'ARPA svolge le attività indicate in tabella 16.

Tab. 16 – Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
Verifica rispetto delle prescrizioni (allegato IV del D.M. 24/04/2008)	Aria	annuale	6
	Acqua	annuale	6
	Rifiuti	annuale	6
	Clima acustico	annuale	6
Campionamento e analisi (allegato V del D.M. 24/04/2008)	Punto di emissione 13/G tutti gli inquinanti del PMC	triennale	2
	Scarico S3: - tutti gli inquinanti del PMC	triennale	2