
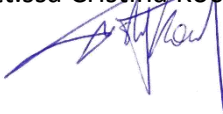


Ubicazione	REGIONE FRIULI VENEZIA GIULIA COMUNI DI CIVIDALE DEL FRIULI E MOIMACCO
Committente	CGA TECHNOLOGIES S.R.L.

Titolo	<p style="text-align: center;">AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DELLO STABILIMENTO CGA TECHNOLOGIES UD/AIA/16 – DECRETO 2971 29/11/10 e s.m.i.</p> <p style="text-align: center;"><i>Domanda di rinnovo ai sensi dell'Art. 29 octies del D.Lgs. 152/06</i></p> <p style="text-align: center;"><u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u></p>
--------	---

Estensori documento	<p>dott. geol. Alberto Rosset dott.ssa Cristina Kocmann</p>  
Data	27/02/2020
Cod. archivio	2019/014/CGA – DOC_03



INDICE

1	INQUADRAMENTO	3
2	DESCRIZIONE DEL SITO E DEL CICLO PRODUTTIVO	4
2.1	DESCRIZIONE DEL SITO	4
2.2	CICLO PRODUTTIVO	5
2.3	MATERIE PRIME	6
2.4	CONSUMI IDRICI	6
2.5	RIFIUTI	6
2.6	LOGISTICA	6
3	ENERGIA	7
4	EMISSIONI.....	8
4.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	8
4.2	SCARICHI IDRICI	9
4.3	EMISSIONI SONORE	10
4.4	RIFIUTI	10
5	SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO.....	11
5.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	11
5.2	SCARICHI IDRICI.....	12
5.3	EMISSIONI SONORE.....	12
5.4	RIFIUTI	12
6	BONIFICHE AMBIENTALI	13
7	STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	13
8	VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO	13
8.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	13
8.2	SCARICHI IDRICI	13
8.3	RIFIUTI	14
8.4	EMISSIONI SONORE	14
8.5	CONSUMI IDRICI	14



1 INQUADRAMENTO


L'installazione CGA Technologies S.r.l., è ubicata fra i comuni di Moimacco (a Nord) e Cividale (a Sud) e ricade in zona omogenea D1 (Zona industriale di interesse regionale) dei P.R.G.C. di entrambi i comuni; l'accesso al sito si trova in via dell'Industria n. 22 nella Zona industriale di Cividale del Friuli (UD).

Nel raggio di 1 km dal sito, oltre ad altri stabilimenti industriali e artigianali, è presente l'abitato di Bottenicco ed alcune case sparse, mentre non sono presenti installazioni sensibili quali scuole, ospedali e opere di captazione. Un maggiore dettaglio delle aree sensibili presenti nel raggio di 1 km dallo stabilimento è riportato nella tabella sottostante.

Attività, insediamenti e strutture presenti nel territorio circostante lo stabilimento nel raggio di 1 km

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
<i>Attività produttive</i>	Acciaieria, aziende metalmeccaniche, forgiatura metalli, imprese artigiane
<i>Case di civile abitazione</i>	Paese di Bottenicco (Moimacco) e alcune case sparse
<i>Scuole, ospedali, etc.</i>	Nessuno
<i>Impianti sportivi e/o ricreativi</i>	Nessuno
<i>Infrastrutture di grande comunicazione</i>	SS54 Cividale - Udine Ferrovia Cividale - Udine
<i>Opere di presa idrica destinate al consumo umano</i>	Nessuna
<i>Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.</i>	Nessuno
<i>Riserve naturali, parchi, zone agricole</i>	Zone agricole
<i>Pubblica fognatura</i>	n. 1 linea ad "alto carico" e n. 1 a "basso carico" gestite da Acquedotto Poiana S.p.A.
<i>Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti</i>	Nessuno
<i>Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW</i>	n. 1 sottostazione elettrica (132 kW) confinante con lo stabilimento
<i>Altro (specificare)</i>	N/A

Nell'installazione si producono pannelli evaporatori in alluminio ad alta efficienza per uso civile e commerciale, che trovano applicazione nei settori: refrigerazione, automotive (*battery cooling e thermal management*), energie alternative, elettronica, condizionamento radiante ad uso residenziale e commerciale.

	Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento CGA Technologies UD/AIA/16 - Decreto n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06. <u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2019/014/CGA – DOC_03	3/14

È attualmente autorizzata con Decreto STINQ-UD/AIA/16 - n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i., in quanto identificato al punto 2.5b (*Lavorazione di metalli non ferrosi: fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli*) dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006.

2 DESCRIZIONE DEL SITO E DEL CICLO PRODUTTIVO


2.1 DESCRIZIONE DEL SITO

Lo stabilimento si compone di vari edifici ed aree destinate a impianti di produzione, magazzini e aree di servizio, quali:

- Impianti di produzione: l'intera attività produttiva avviene all'interno del capannone presente sul sito, dove sono installati tutti gli impianti a partire dalla fusione dell'alluminio, fino alla produzione dei prodotti finiti;
- Aree utilities: costituite dalla cabina di decompressione del metano, cabine di trasformazione dell'energia elettrica, area pozzo di emungimento a servizio degli impianti di raffreddamento e antincendio
- Magazzini e aree di stoccaggio: costituite da zone per lo stoccaggio di materie prime, additivi e rifiuti nei piazzali o all'interno di strutture.
- Aree di servizio: sono costituite da uffici, mensa, spogliatoi, che sono ospitate in due fabbricati ai due lati dell'ingresso del sito. I piazzali esterni fungono inoltre da area di sosta e transito dei mezzi di approvvigionamento e spedizione, per le operazioni di carico/scarico. Le aree sono pavimentate, dotate di pendenze per il convogliamento in fognatura delle acque.

La CGA produce pannelli evaporatori in alluminio ad alta efficienza per uso civile e commerciale, che trovano applicazione nei settori: refrigerazione, automotive (*battery cooling e thermal management*), energie alternative, elettronica, condizionamento radiante ad uso residenziale e commerciale.

I pannelli sono costituiti da un sandwich di due fogli di alluminio fra i quali viene ricavato un reticolo di canali di forma e dimensioni variabili in funzione del tipo di applicazione, all'interno dei quali viene fatto circolare la sostanza refrigerante (gas o liquido).


	Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento CGA Technologies UD/AIA/16 - Decreto n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06. <u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2019/014/CGA – DOC_03	4/14

La produzione dei pannelli avviene a partire dalla fusione di pani o T-BARS di alluminio all'interno dei due forni fusori, di capacità complessiva pari a 49 t/giorno.

2.2 CICLO PRODUTTIVO

Il ciclo produttivo si articola nelle seguenti fasi:

1. Fonderia e Colata Continua: la materia prima, consistente in alluminio con tenore minimo del 99,5% (sia in lingotti che sotto forma di sfridi di lavorazione interni), viene fusa nel forno alimentato a gas metano, dotato di un sistema di automazione computerizzato per la regolazione ed il controllo dei parametri di funzionamento e di un recuperatore di calore a tiraggio indotto, in grado di preriscaldare l'aria di combustione utilizzando i fumi in uscita dal forno, per il miglioramento dell'efficienza energetica. L'ulteriore forno presente funge attualmente da impianto di emergenza. L'alluminio, una volta fuso, va ad alimentare una colata continua costituita da un forno di mantenimento e attesa, un laminatoio duo con cilindri raffreddati internamente ad acqua e un aspo avvolgitore per la formazione del coil.
2. Taglio coils: i coils vengono tranciati a metà al fine di portarli ad una misura lavorabile dal laminatoio quarto reversibile.
3. Laminazione a freddo (LAG): il semi-coils, dello spessore originale di ca. 7 mm, viene laminato a freddo per essere portato allo spessore di ca. 2,4 mm. Le bobine di alluminio sottile vengono poi trasferite, mediante carrello elevatore, all'inizio della linea Roll bond.
4. Laminazione roll-bond: costituita da più fasi al termine delle quali si ottengono lastre semilavorate. Si parte sostanzialmente dallo sgrassaggio, risciacquo e asciugatura dei coil, per passare al taglio in quadrotti di misura adeguata alle lavorazioni serigrafiche e di sovrapposizione e accoppiamento delle lastre mediante riscaldamento e successiva laminazione prima a caldo (laminatoio MINO) e poi a freddo. A conclusione di questa fase si ottiene un laminato composto da due strati di alluminio saldati tra loro e contenenti il disegno del circuito di canalizzazioni caratteristiche dell'evaporatore e/o scambiatore da ottenere.
5. Ricottura: il riscaldamento a ca. 400°C è finalizzato al ripristino delle caratteristiche di malleabilità del materiale.
6. Gonfiaggio: la lastra viene gonfiata con aria compressa per ottenere il sollevamento della traccia serigrafica per ottenere i canali formanti il circuito di raffreddamento
7. Lavorazioni meccaniche: i pannelli ottenuti dalla fase precedente sono sottoposti ad operazioni di finitura consistenti nella cesoiatura, tranciatura e saldatura. La maggior parte dei pannelli di

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento CGA Technologies UD/AIA/16 - Decreto n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2019/014/CGA – DOC_03	5/14

raffreddamento viene venduta allo stato grezzo, squadrato o tranciato, pertanto da questa fase si passa all'imballo per la consegna.

8. Verniciatura: su parte del prodotto (ca. 10-20%) si effettua la verniciatura a polveri all'interno di un'apposita cabina.

2.3 MATERIE PRIME

La maggior parte delle materie prime in ingresso allo stabilimento (oltre il 90%) sono costituite da quanto viene addotto nel forno, quindi alluminio puro al 99% in lingotti, additivi (pani di magnesio e borotitanio); a questi si aggiungono gli scarti interni di produzione (rifilature, prodotti fuori specifica) che hanno caratteristiche di purezza paragonabili alla materia prima vergine in ingresso.

Oltre a questi ci sono piccoli apporti di sostanze necessarie per le lavorazioni successive, quali lubrificanti per la laminazione, sgrassanti, inchiostro, vernici, che nell'insieme costituiscono meno del 10% dei materiali in ingresso.

2.4 CONSUMI IDRICI


L'acqua necessaria per gli usi di processo (raffreddamento, lavaggi), per il circuito antincendio e per gli usi civili, viene emunta da un pozzo autorizzato dalla Regione FVG. Negli anni il consumo di acqua si è notevolmente ridotto grazie agli interventi di parzializzazione delle portate idriche e si prevede di ridurre ulteriormente i prelievi mediante soluzioni tecnico-impiantistiche per il ricircolo delle acque, attualmente in fase di studio.

2.5 RIFIUTI

La maggior parte dei rifiuti, a parte le scorie di fusione, sono per la maggior parte costituiti dalle attività di manutenzione (refrattari del forno), emulsioni derivanti dalla fase di laminazione, Come già detto precedentemente, gli sfridi di lavorazione sono reimpiegati nuovamente nella fase di fusione pertanto

2.6 LOGISTICA


La materia prima arriva priva di imballi, direttamente su camion con una frequenza di circa 5-6 camion per campagna fusoria. Normalmente all'interno di un anno solare ci sono 3 campagne fusorie della durata di circa 5 settimane ciascuna. Il prodotto finito, adeguatamente imballato in G-BOX o casse di cartone o legno a seconda della destinazione, viene inviato tutto su camion a pianale. Mensilmente vengono caricati da 15 a 30 camion di semilavorato o di prodotto finito.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento CGA Technologies UD/AIA/16 - Decreto n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<i>Allegato 16- Sintesi non tecnica</i>	
	Cod. archivio: 2019/014/CGA – DOC_03	6/14

3 ENERGIA

I consumi di energia dello stabilimento sono rappresentati da:

- **Metano:** Il metano è impiegato per l'alimentazione dei forni fusori e di riscaldamento, nonché delle caldaie per il riscaldamento degli ambienti di lavoro. La cabina di decompressione è localizzata nell'area verde al lato meridionale del sito, in prossimità della recinzione.
- **Energia elettrica:** per il funzionamento dei macchinari e l'illuminazione. L'ingresso dell'energia elettrica dalla rete dell'Ente distributore è localizzato in una cabina alimentata da una linea in cavo a 20000 V. Dalla cabina di consegna, tramite cavo interrato, l'energia passa alle cabine di trasformazione dove sono installati trasformatori che riducono la tensione a 380/220 V. Per sopperire all'eventuale mancanza di energia esterna sono installati due gruppi elettrogeni alimentati a gasolio.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento CGA Technologies UD/AIA/16 - Decreto n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2019/014/CGA – DOC_03	7/14

4 EMISSIONI

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nelle tabelle seguenti sono riportati i punti di emissione, suddivisi per tipologia.

Punti di emissione soggetti ad autorizzazione Art. 269 D.Lgs. 152/06

Punto di emissione	Impianto
E2	laminatoio LAG
E3/1	forno fusorio 1
E3/2	forno fusorio 2
E3/3	forno di attesa
E4	bancale lastre laminate
E5	laminatoio MINO
E7	forno NOVAC
E10	sala preparazione filiere
E13/1	spazzolatrice linea 2
E13/2	spazzolatrice linea 1
E16	vasche di sgrassaggio
E19	sgrassaggio verniciatura
E22	ciclone cabina verniciatura
E25	saldatura coils colati
E26	saldatura pannelli

Medi impianti di combustione

Punto di emissione	Impianto
E6	Brucciatoe forno NOVAC

Impianti di combustione alimentati a gasolio di potenza termica inferiore a 1 MW.

Punto di emissione	Impianto
E28	Gruppo elettrogeno

Impianti di combustione alimentati a metano di potenza termica nominale inferiore a 1 MW.

Punto di emissione	Impianto
E9	Bruciatore forno EBNER
E14/1	Bruciatore essiccatoi ROLL-BOND
E14/2	Bruciatore essiccatoi ROLL-BOND
E20	Bruciatore vasca di risciacquo
E30	C.T. lavaggio ROLL-BOND
E31	C.T. Riscaldamento rep. lavor. mecc.
E32	C.T. Riscaldamento rep. Test Elio
E33	C.T. Riscaldamento rep. verniciatura
E34	C.T. spogliatoi
E35	C.T. Uffici
E36	Bruciatore forno polimerizzazione
E38	Bruciatore vasca di sgrassaggio

Tutti i punti di emissioni attivi e soggetti ad autorizzazione ordinaria (i.e. art. 269 D.Lgs. 152/06) sono attualmente sottoposti a monitoraggio annuale, effettuato da laboratorio esterno incaricato, che si occupa delle operazioni di campionamento ed analisi.

Al fine di verificare la presenza e le caratteristiche di emissioni diffuse/fuggitive, si è fatto riferimento alla valutazione del rischio di esposizione dei lavoratori ad agenti chimici aerodispersi in ambiente di lavoro. Sulla base di tali misurazioni è stato possibile verificare che la concentrazione di polveri e dei Composti Organici Volatili (COV) è sempre ben al di sotto dei Valori Limite di Soglia (TLV-TWA) in tutte le postazioni di lavoro.

4.2 SCARICHI IDRICI

Nello stabilimento sono attualmente presenti due punti di scarico, denominati:

- Scarico n. 1: recapitante le acque di processo e le altre acque contaminate nella “condotta ad alto carico” della pubblica fognatura; nella linea è presente un impianto di decantazione necessario all’abbattimento del polverino di alluminio prodotto dalle spazzolatrici in linea *roll-bond* e un disoleatore a servizio della piazzola di lavaggio;

- Scarico n. 2: recapitante le acque meteoriche e le acque scaricate dai sistemi di raffreddamento a circuito chiuso nella “condotta a basso carico” della pubblica fognatura.

Entrambe le suddette condotte sono attualmente in gestione ad Acquedotto Poiana S.p.A. (gestore servizio idrico integrato).

Gli scarichi sono sottoposti a monitoraggio semestrale, effettuato da laboratorio esterno incaricato, che si occupa delle operazioni di campionamento ed analisi.

4.3 EMISSIONI SONORE

Ad Ottobre 2016 è stata condotta una campagna di misure fonometriche all’interno del perimetro dello stabilimento, dalla quale si evince che i limiti assoluti di immissione prescritti dal D.P.C.M. 14/11/97 per la zona VI sono rispettati presso tutte le stazioni di misura, sia in periodo diurno che notturno.


Da Ottobre 2016 non sono state apportate modifiche all’impianto potenzialmente in grado di avere influenza sul clima acustico.

4.4 RIFIUTI

I rifiuti vengono conferiti secondo le tempistiche di cui sopra a ditte terze autorizzate che provvedono a ritirarli con automezzi autorizzati secondo le modalità disposte dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i., per le successive operazioni di recupero o smaltimento.

Dal punto di vista amministrativo, nello stabilimento si provvede a:

- aggiornare i registri di carico e scarico, opportunamente vidimati;
- compilare, controllare e conservare i Formolari di identificazione del rifiuto;
- conservare e aggiornare le autorizzazioni dei trasportatori / destinatari;
- verificare periodicamente i volumi depositati in sito;
- redarre e trasmettere annualmente il MUD.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento CGA Technologies UD/AIA/16 - Decreto n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<i>Allegato 16- Sintesi non tecnica</i>	
	Cod. archivio: 2019/014/CGA – DOC_03	10/14

5 SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Impianto di abbattimento	Descrizione
Filtro a labirinto	<p>Il principio di funzionamento di tale tipologia di filtro sfrutta il diverso peso tra le particelle aspirate e l'aria. Tali filtri sono costruiti da diversi profili opportunamente sagomati in modo che i fumi urtano contro tali profili e ciò fa sì che la parte più pesante si vada a depositare su di essi</p> <p>Il sistema di aspirazione è costituito da delle cappe di aspirazione poste sopra gli impianti, di condotte per il trasporto dell'aria, di un ventilatore e dei filtri a labirinto</p>
Filtro a maniche	<p>Il funzionamento di tale filtro è basato sul fatto che i gas carichi di polvere entrano nel filtro, dove incontrano le maniche. Il trasporto dei gas è assicurato da un ventilatore necessario per mantenere l'impianto in depressione. Il materiale di cui sono costituite le maniche è trattato in maniera da avere una permeabilità tale da far passare il gas, ma non la polvere. Un sistema di scuotimento, ad aria compressa, permette la rimozione periodica della polvere accumulata sulle maniche che viene poi trasportata presso la parte d'accumulo.</p>
Filtro a umido	<p>Il principio di funzionamento di tali filtri si basa sul fatto che il flusso d'aria in ingresso, contenente il polverino di alluminio, viene fatto passare all'interno di diverse zone del filtro e quest'ultime presentano getti d'acqua nebulizzati. Il polverino a contatto con l'acqua si separa dall'aria e per effetto della gravità si deposita nella parte inferiore dei filtri. L'acqua utilizzata per l'abbattimento successivamente viene confluita all'interno di un apposito impianto. Grazie alla presenza di un ventilatore il flusso d'aria, una volta pulito viene spinto verso il camino.</p>
Ciclone e filtro a cartucce	<p>Il ciclone è un macchinario che permette la purificazione dell'aria dalla polvere di verniciatura sfruttando il principio della forza centrifuga.</p> <p>Al gas in entrata viene imposto un moto a spirale nell'intercapedine presente tra i due cilindri, dall'alto verso il basso. I gas potranno poi uscire passando attraverso il cilindro interno, più basso di quello esterno. Le particelle, aventi maggiore inerzia rispetto al gas, tenderanno a sbattere contro le pareti del cilindro più esterno, e a cadere sul fondo del sistema, ove è collocata una tramoggia.</p>
Filtro elettrostatico	<p>Questo sistema sfrutta l'attrazione elettrostatica per separare il particolato presente in sospensione all'interno di un flusso gassoso. Nel dettaglio le particelle solide vengono caricate positivamente o negativamente grazie all'utilizzo di un campo elettrico ad alta tensione. A seguito di questo processo, il particolato caricato elettricamente, si deposita sull'elettrodo di raccolta sulla base del principio secondo il quale le cariche dello stesso segno si respingono, mentre le cariche di segno opposto si attraggono. Il particolato così raccolto viene poi rimosso</p>

5.2 SCARICHI IDRICI


Impianto di abbattimento	Descrizione
Disoleatore	L'impianto esegue dapprima una separazione della parte sabbiosa attraverso il dissabbiatore, per poi separare mediante sedimentazione la parte oleosa dalla parte acquosa. L'acqua, prima di essere confluita nello scarico viene filtrata dai filtri a coalescenza.
Vasca di decantazione	L'acqua carica di polverino di alluminio viene convogliata all'interno dell'impianto che risulta essere costituito da una vasca in cemento suddivisa in due da un setto verticale. Il principio di funzionamento di tale impianto si basa sul far depositare sul fondo della prima vasca (vasca dove entra il refluo da trattare) il polverino di alluminio presente. Successivamente attraverso alcune aperture presenti sul setto di divisione, l'acqua confluiscie nella seconda vasca dove viene pompata, attraverso una pompa di immersione verso gli impianti di abbattimento per poter essere riutilizzata. Nella seconda vasca è presente un troppo pieno che confluiscie in una altra vasca di sedimentazione a setti.

5.3 EMISSIONI SONORE

La quasi totalità degli impianti, fatta eccezione per quelli di abbattimento delle emissioni, è collocata all'interno dell'edificio. Dalle misure fonometriche non sono state rilevate particolari criticità, pertanto non sono state attuate ulteriori misure di contenimento.

5.4 RIFIUTI

Il deposito temporaneo dei rifiuti viene effettuato per categorie omogenee e a questo scopo all'interno dello stabilimento per ognuna delle tipologie presenti è allestita un'apposita area di deposito attrezzata, opportunamente delimitata ed identificata mediante segnaletica.

	<p><i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento CGA Technologies UD/AIA/16 - Decreto n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i></p> <p><u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u></p>	
	Cod. archivio: 2019/014/CGA – DOC_03	12/14

6 BONIFICHE AMBIENTALI

Non pertinente.

Nell'installazione non sono mai avvenuti incidenti o accadimenti che possano aver causato sospetto di contaminazione delle matrici ambientali e quindi l'avviamento di procedure ai sensi del Titolo V, Parte Quarta del D.Lgs. 152/06.

Inoltre l'installazione non è ubicata all'interno di siti inquinati di interesse nazionale o regionale.

7 STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Non pertinente.

8 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO


Di seguito è riportata la valutazione complessiva sugli aspetti d'inquinamento relativi all'impianto in termini di emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore e rifiuti nonché le misure di prevenzione in essere.

8.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Tutti i monitoraggi delle emissioni in atmosfera dello stabilimento hanno sempre mostrato concentrazioni inferiori ai relativi valori limite per tutti i parametri investigati. Va segnalato che il recente ammodernamento (2016) del comparto fusione, con l'installazione di un sistema di automazione computerizzato per la regolazione ed il controllo dei parametri di funzionamento e di un recuperatore di calore a tiraggio indotto, oltre alla ancor più recente installazione di una camera di pre-riscaldamento, ha permesso di ridurre i consumi energetici in maniera significativa e di ridurre progressivamente il carico inquinante delle emissioni correlate.

8.2 SCARICHI IDRICI

I monitoraggi semestrali condotti sui due scarichi idrici presenti nello stabilimento hanno indicato il rispetto dei valori limite di emissione. Si fa presente che nel piazzale non sono depositati materiali o sostanze che per effetto del dilavamento potrebbero portare contaminanti nel sistema di captazione delle acque meteoriche.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento CGA Technologies UD/AIA/16 - Decreto n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i> <u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2019/014/CGA – DOC_03	13/14

8.3 RIFIUTI

Innanzitutto si specifica che tutti gli sfridi di produzione vengono reimmessi nel ciclo di produzione, minimizzando la produzione dei rifiuti. Inoltre, la recente installazione dell'impianto di distillazione del fluido di laminazione, ha permesso la riduzione di tale rifiuto.

L'Azienda si impegna inoltre ad inviare i rifiuti preferibilmente ad impianti di recupero, piuttosto che a smaltimento, ove la tipologia di rifiuto lo permetta.


8.4 EMISSIONI SONORE

L'Azienda ha provveduto ad eseguire a Giugno 2006 la Valutazione di Impatto Acustico dello stabilimento e ad eseguire nel 2106 nuovi rilievi fonometrici, conformemente a quanto prescritto dal decreto 1717/AMB del 24/08/16.

Le misurazioni effettuate hanno indicato il rispetto dei limiti assoluti di immissione prescritti dal D.P.C.M. 14/11/97 per la zona VI sono rispettati presso tutte le stazioni di misura, sia in periodo diurno che notturno. Dalla data dell'ultimo rilievo non sono state apportate modifiche all'impianto potenzialmente in grado di avere influenza sul clima acustico.

8.5 CONSUMI IDRICI

L'incidenza del consumo di acqua si è notevolmente ridotta negli anni, soprattutto grazie agli interventi di parzializzazione delle portate idriche derivate da pozzo, che attualmente sono inferiori ai 60.000 m³/anno. L'Azienda sta inoltre studiando delle soluzioni tecnico-impiantistiche per il ricircolo delle acque di raffreddamento, che attualmente sono recapitate in fognatura.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento CGA Technologies UD/AIA/16 - Decreto n. 2971 del 29/11/10 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<i><u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u></i>	
	Cod. archivio: 2019/014/CGA – DOC_03	14/14