

	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 - UD/AIA/19

Decreto n° 53/AMB del 20/01/2016

Rettifica e modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione della Società FABER INDUSTRIE S.p.A., di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD).

IL DIRETTORE

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

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;

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 ministeriale 1 ottobre 2008, con il quale sono state emanate le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli, per le attività elencate nell'allegato I del d.lgs 59/2005 (ora allegato VIII al d.lgs 152/2006);

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

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

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

Visto il decreto del Direttore del servizio competente n. 148 del 6 febbraio 2009, che autorizza la Società FABER INDUSTRIE S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, identificata dal codice fiscale 00168400307, all'esercizio di tre impianti di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, siti nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco(UD), in via dell'Industria n. 23, via del Commercio n. 5-7 e via dell'Industria n. 64;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013 e n. 2274 del 9 ottobre 2013, con i quali è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 148/2009;

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. 148/2009, è stata prorogata fino al 6 febbraio 2021;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1521 del 17 agosto 2015, con il quale è stata rettificata, modificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 148/2009, come aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del servizio competente n. 861/2012, n. 196/2013, n. 2274/2013 e n. 535/2015, rilasciata a favore della Società FABER INDUSTRIE S.p.A.;

Vista la nota del 29 ottobre 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente in data 2 novembre 2015 con protocollo n. 28078, con la quale il Gestore ha chiesto la rettifica del decreto autorizzativo n. 1521 del 17/08/2015, consistente:

- 1) nell'inserimento anche nell'Allegato "Descrizione dell'Attività", di alcuni punti di emissione già autorizzati ed indicati nell'Allegato B al medesimo decreto;
- 2) nell'inserimento del punto di scarico F2-S4, già richiesto con istanza del 6 ottobre 2009 (n. prot. reg. AMB GEN 28775/a del 13/10/2009);
- 3) nell'aggiornamento dei codici CER, alla luce del nuovo sistema di classificazione dei rifiuti in vigore dal 1 giugno 2015;
- 4) nella modifica del limite per i punti di emissione corrispondenti alle operazioni di ogivatura e taglio e misura (D5), da un limite pari a 500 mg /Nmc (riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%) ad uno pari a 350 mg /Nmc;

Vista la nota prot. n. 29284 del 13 novembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 29 ottobre 2015, al Comune di Cividale

del Friuli, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG e al Gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.A.;

2) ha comunicato che le modifiche sopra menzionate non rientrano nella fattispecie di "modifiche non sostanziali" ai sensi dell'art. 29-nonies, del D.Lgs 152/2006;

3) ha invitato gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare eventuali osservazioni in merito, entro 15 giorni dal ricevimento della nota stessa, chiedendo espressamente ad ARPA di esplicitare le motivazioni relative alla variazione del limite di emissione riferito alle operazioni di ogivatura e taglio a misura (D5);

Considerato che già con nota prot. n. 43267 del 18 dicembre 2009, il Servizio competente aveva provveduto a inoltrare agli Enti la documentazione relativa alla modifica non sostanziale, presentata, ai sensi dell'art. 10, comma 1, del D.Lgs 59/2005, per l'inserimento del punto di scarico F2-S4, chiedendo agli stessi di esprimere il proprio parere in merito;

Vista la nota del 30 novembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 1 dicembre 2015 con protocollo n. 30492, con la quale il Gestore ha inviato la planimetria aggiornata della rete fognaria presente all'interno dello stabilimento;

Vista la nota prot. n. 5751 del 21 dicembre 2015, acquisita dal Servizio competente in data 22 dicembre 2015 con protocollo n. 32907, con la quale il Gestore del servizio idrico integrato Acquedotto Poiana S.p.A. ha comunicato il proprio nulla osta all'inserimento del punto di emissione F2-S4, con le seguenti precisazioni e prescrizioni:

1) per il punto di emissione F2-S3 ritiene sia necessario inserire anche le acque di scarico delle torri evaporative;

2) ritiene necessario installare dei dispositivi di misurazione di portata in corrispondenza dei punti di scarico F1-S1, F1-S2, F2-S3, F3-S2 e F3-S4;

Vista la nota prot. n. 43605 del 23 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data, con protocollo n. 33167, con la quale ARPA ha espresso il proprio parere;

Considerato che con la succitata nota del 23 dicembre 2015, ARPA, in relazione al punto di emissione M18 (ogivatrice linea 7 e taglio a misura) ha ritenuto:

1) che l'attività non sia effettuata in forni e che, in analogia alla BAT per il cemento, la calce e l'ossido di magnesio e alla BAT per la produzione del vetro, ai valori sotto forma di concentrazioni non si debbano applicare le condizioni di riferimento corrette per l'ossigeno;

2) in via cautelativa, di applicare a tutti i punti di emissione relativi allo stesso ciclo di lavorazione, un valore limite di emissione di NO_x pari a 200 mg/Nm³, non corretto per l'ossigeno;

Considerato che:

1) le lavorazioni di ogivatura e taglio effettuate dal Gestore avvengono **in ambiente aperto**, con la bombola riscaldata da tre o cinque cannelli alimentati a metano ed ossigeno;

2) la normativa vigente (d.lgs 152/2006) non prevede limiti di concentrazione al parametro Ossidi di Azoto espressi come NO_x per le specifiche lavorazioni di ogivatura e taglio in ambiente aperto;

3) le BAT (Best Available Techniques) ricomprese nel Reference Document (BREF) intitolato "Surface Treatment of metals and Plastics (STM) e riferite al punto 2.6, del titolo 1, della Direttiva IPPC 96/61/EC "Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³", non prevedono limiti di concentrazione al parametro Ossidi di Azoto espressi

come NOx per le specifiche lavorazioni di ogivatura e taglio in ambiente aperto;

4) nelle BAT per il cemento, la calce e l'ossido di magnesio e nelle BAT per la produzione del vetro, i valori limite di concentrazione per le attività non effettuate in forni, non sono corretti tenendo conto del tenore di ossigeno;

Ritenuto di accogliere parzialmente la richiesta del Gestore e di procedere alla variazione del limite alle emissioni indicato nell'autorizzazione integrata ambientale per le operazioni di ogivatura e taglio e misura (D5), da un limite pari a 500 mg/Nm³ (riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%) ad un limite pari 200 mg/Nm³, non corretto per l'ossigeno;

Ritenuto, per tutto quanto sopra esposto, di procedere:

1) alla **rettifica** dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata, prorogata, rettificata e modificata con i decreti del Direttore del servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013, n. 2274 del 9 ottobre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 1521 del 17 agosto 2015, consistente nell'inserimento anche nell'Allegato "Descrizione dell'Attività", al decreto n. 1521/2015, di alcuni punti di emissione già autorizzati ed indicati nell'Allegato B al medesimo decreto;

2) alla **modifica** dell'autorizzazione integrata ambientale consistente:

a) nell'inserimento del punto di scarico F2-S4, già esistente;

b) nell'aggiornamento dei codici CER, alla luce del nuovo sistema di classificazione dei rifiuti in vigore dal 1 giugno 2015;

c) nella variazione del limite alle emissioni indicato nell'autorizzazione integrata ambientale per le operazioni di ogivatura e taglio a misura (D5);

d) nell'inserimento della nuova prescrizione, formulata Gestore del servizio idrico integrato Acquedotto Poiana S.p.A., di installare dei dispositivi di misurazione della portata in corrispondenza dei punti di scarico F1-S1, F1-S2, F2-S3, F3-S2 e F3-S4;

DECRETA

1. E' rettificata e modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata, prorogata, rettificata e modificata con i decreti del Direttore del servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013, n. 2274 del 9 ottobre 2013, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 1521 del 17 agosto 2015, rilasciata a favore della Società FABER INDUSTRIE S.p.A. con sede legale nel Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, identificata dal codice fiscale 00168400307.

Art. 1 – Rettifica e modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato "DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'" al decreto n. 148/2009, come sostituito dai decreti n. 196/2013, n. 2274/2013 e n. 1521/2015 e l'Allegato B al decreto n. 148/2009, come sostituito dai decreti n. 861/2012, n. 196/2013, n. 2274/2013 e n. 1521/2015, sono sostituiti dagli Allegati al presente decreto, di cui costituiscono parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Disposizioni finali

- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Faber Industrie S.p.A., al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al Gestore del servizio idrico integrato Acquedotto Poiana S.p.A. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.
- 3.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'azienda Faber Industrie S.p.A. comprende quattro distinti stabilimenti produttivi, ubicati nella XI Zona Industriale dei comuni di Cividale del Friuli e di Moimacco, così dislocati:

Stabilimento	Indirizzo	Comune	Foglio	Mappali
Faber 1	Via dell'Industria, 23	Cividale del Friuli (UD)	14	280
Faber 2	Via del Commercio, 5-7	Cividale del Friuli (UD)	14	71
		Moimacco (UD)	14	785
Faber 3	Via dell'Industria, 58 - 64	Cividale del Friuli (UD)	14	677
		Moimacco (UD)	7	838
Faber 4	via della Fonderia, 7 - 9 - 11	Cividale del Friuli (UD)	14	964 - 965 - 966

Gli impianti sono compresi in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici comunali.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione primaria, in particolare la S.S. 54 e la Ferrovia Udine-Cividale, altre infrastrutture tecnologiche quali un elettrodotto da 20 Kv, un metanodotto e l'acquedotto Poiana.

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

CICLO PRODUTTIVO

L'Azienda Faber Industrie S.p.A. rientra come impianto soggetto ad A.I.A. al punto 2.6. dell'allegato 1 al D.Lgs. 59 del 18/02/2005, "Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³".

L'azienda è attiva nel settore industriale dal 1972 con la produzione di bombole in acciaio per gas compressi e liquefatti, ottenute mediante deformazione a freddo della lamiera d'acciaio e trattamenti termici e chimici della superficie.

Negli stabilimenti si effettuano le lavorazioni per la costruzione del prodotto finito, mentre lo stabilimento Faber 4 è al momento utilizzato come deposito.

Il volume delle vasche dedicate al trattamento superficiale con l'utilizzo di processi elettrolitici o chimici è il seguente:

FABER1		FABER2		FABER3	
Attività	Volume (mc)	Attività	Volume (mc)	Attività	Volume (mc)
Attivazione (A)	6	Attivazione (A)	6	Attivazione (A)	6
Fosfatazione (B)	39	Fosfatazione (B)	60	Fosfatazione (B)	60
Risciacquo (C - 1)	18	Risciacquo (C - 1)	24	Risciacquo (C - 1)	24
	-	Risciacquo (C - 2)	24	Risciacquo (C - 2)	24
	-	Risciacquo (C - 3)	24	Risciacquo (C - 3)	24
Risciacquo dinamico (D)	18		n.p.		n.p.
Risciacquo neutro (E)	21	Risciacquo neutro (D)	40	Risciacquo neutro (E)	40
Saponificazione (F)	35	Saponificazione (E)	60	Saponificazione (F)	60

Nell'anno 1994 l'azienda ottiene la certificazione ISO9001, e nel 2002 la certificazione ambientale ISO14001, per tutti gli impianti.

La capacità massima di produzione della Faber Industrie S.p.a. è di circa 16.800 t/anno, con quantità realizzata nell'anno 2005 pari a 12.000 t di prodotti finiti.

Descrizione ciclo produttivo

La produzione di bombole avviene mediante impiego di materia prima costituita da bobine di lamiera d'acciaio (coils) negli impianti FABER1 e FABER2, o da tubo in lamiera d'acciaio per l'impianto FABER3.

In quest'ultimo avvengono le operazioni preliminari per la formatura a partire dal tubo di acciaio, quali il dimensionamento ed il taglio a misura; i semilavorati sono quindi trasferiti agli altri stabilimenti per i successivi trattamenti e lavorazioni.

Le principali fasi del ciclo produttivo sono costituite dalle operazioni specificate di seguito:

- Trattamento termico di ricottura dei coils;
- Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera);
- Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC);
- Deformazione a freddo (imbutitura);
- Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture.

Trattamento termico di ricottura dei coils

Le attività svolte in questa fase produttiva comprendono le operazioni di gestione della materia prima principale costituita da lamiera di acciaio, confezionata in rotoli (coils).

I coils in lamiera sono posizionati mediante gru a ponte sulla base dei forni a campana, per il riscaldamento in atmosfera inerte (azoto).

Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera)

I coils, raffreddati, sono posizionati sulla spianatrice ove avviene lo svolgimento degli stessi.

La lamiera svolta passa all'operazione di tranciatura, consistente nel taglio con cesoia tramite punzone-matrice, per l'ottenimento di dischi in lamiera di acciaio.

Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC)

L'operazione di lubrificazione e fosfatazione dei dischi costituisce un pretrattamento di tipo chimico per la successiva deformazione a freddo.

I dischi in lamiera sono preparati per l'applicazione dello strato protettivo della superficie metallica; in questa fase sono eseguite le operazioni di attivazione, fosfatazione, risciacquo, risciacquo dinamico, risciacquo neutro, saponificazione.

In particolare il processo di fosfatazione forma un rivestimento salino superficiale sullo stesso, utile a contrastare la corrosione e permettere un migliore ancoraggio dei prodotti per la saponificazione.

La lavorazione avviene in vasche contenenti un bagno a base d'acqua e additivi chimici, riscaldate a temperatura superiore a quella ambiente, con capienza da 39.000 l (FABER1) a 60.000 l (FABER2-3).

Il processo è regolato da sistemi di controllo di qualità del bagno stesso, rigenerato all'occorrenza.

Deformazione a freddo (imbutitura)

Il disco trattato è successivamente trasferito all'impianto di deformazione a freddo (imbutitura).

L'imbutitura avviene mediante pressa, dove la lamiera piana è deformata per passaggi successivi in un sistema a punzone-matrice, fino all'ottenimento di un semilavorato in lamiera di acciaio di forma cilindrica.

Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture

Il semilavorato è quindi trattato termicamente in forni a metano, per la completa strutturazione.

Il prodotto è trasferito all'impianto di sabbiatura per l'eliminazione delle scorie derivanti dal riscaldamento.

Il semilavorato subisce ulteriori lavorazioni per la formazione della bombola finita, quali l'ogivatura e lavorazioni meccaniche di perforatura, intestazione, tornitura, filettatura.

Il processo di ogivatura richiede il preliminare riscaldamento in forno ad induzione a 1150°C della parte di bombola che sarà poi sottoposta a lavorazione. Dopo questo riscaldamento la bombola viene inviata alla postazione di ogivatura, dove tre o cinque cannelli alimentati a metano ed ossigeno, mantengono la temperatura richiesta durante il processo di lavorazione che viene effettuato in ambiente aperto.

Il seguente trattamento termico (tempra e rinvenimento) conferisce al materiale le volute caratteristiche meccaniche definitive.

I trattamenti di finitura sono costituiti dalla verniciatura a polvere o solvente, con essiccazione e cottura finale in forno, eventualmente anche con avvolgimento di uno strato in fibra di vetro o carbonio.

Le operazioni di controllo della qualità delle bombole finite sono costituite da controllo ad ultrasuoni, prova di tenuta ad acqua e marcatura finale.

I processi produttivi realizzati negli stabilimenti (Faber1, Faber2 e Faber3) sono uguali e utilizzano le medesime materie prime

Le lavorazioni, i macchinari e gli impianti si differenziano unicamente nella dimensione del prodotto da realizzare

EMISSIONI

Emissioni in atmosfera

Le lavorazioni svolte all'interno dei tre stabilimenti che producono emissioni in atmosfera sono le seguenti:

REPARTO		STABILIMENTO		
RIF	DENOMINAZIONE	FABER 1	FABER 2	FABER 3
B	FOSFATAZIONE	Fosfatazione	Fosfatazione	Fosfatazione
C	DEFORMAZIONE A FREDDO	C.1 Presse C.2 Fluotornitrice	C.1 Presse C.2 Fluotornitrice	C.1 Presse C.2 -
D	TRATTAMENTI TERMICI E OGIVATURA	D.2 Forno ricottura stadi D.3 Forno tempra D.4 Tempra D.5 Ogivatrice e taglio a misura	D.2 Forno ricottura stadi D.3 Forno tempra D.4 Tempra D.5 Ogivatrice e taglio a misura	D.2 Forno ricottura stadi D.3 - D.4 - D.5 Ogivatrice e taglio a misura
E	SABBIATURA	Sabbiatrice interna ed esterna	Sabbiatrice interna ed esterna	Sabbiatrice interna ed esterna
F	LAVORAZIONI MECCANICHE	F.2 Lavorazione meccaniche	F.2 Lavorazione meccaniche	F.2 Lavorazione meccaniche
G	VERNICIATURA	G.1 Verniciatura Linea 1 / 2 G.2 - G.3 Verniciatura Linea 4 G.4 - G.5 - G.6 Metallizzazione	G.1 - G.2 Verniciatura Linea 3 G.3 - G.4 - G.5 - G.6 -	G.1 - G.2 - G.3 - G.4 Verniciatura Linea Sub G.5 Verniciatura fuori linea c/o Linea Sub G.6 -
H	COMPOSITI		Compositi	

Con Decreto di autorizzazione integrata ambientale n. 2274 del 09/10/2013 sono state autorizzate le seguenti emissioni in atmosfera negli impianti FABER1, FABER2, FABER3. Nelle tabelle di seguito vengono riportate le sigle dei punti di emissione precedentemente autorizzati e la nuova nomenclatura proposta dall'Azienda.

FABER 1		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F1_B_01	E56	Aspirazione zona fosfatazione (*)
F1_B_02	E17	Aspirazione zona lubrificazione (**)
F1_C1_01	E20	Aspirazione pressa F250
F1_C1_02	E77	Aspirazione pressa T300
F1_C2_01	E18	Aspirazione fluorotornitrice Linea 1/2

FABER 1		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F1_D2_01	E38	Forno ricottura 1
F1_D2_02	E38A	Forno ricottura 1
F1_D2_03	E39	Forno ricottura 2
F1_D2_04	E40	Forno ricottura 3 - vestibolo d'uscita
F1_D2_05	E41	Forno ricottura 2 – vestibolo d'ingresso
F1_D2_06	E42	Forno ricottura 3 - vestibolo d'ingresso
F1_D2_07	E43	Forno ricottura 3 - vestibolo d'uscita
F1_D3_01	E08	Forno di tempra Linea 2
F1_D3_02	E09	Forno di rinvenimento Linea 2
F1_D3_03	E10	Forno di tempra Linea1
F1_D4_01	E65	Tempra Linea2
F1_D4_02	E35	Tempra Linea1
F1_D3_04	E11A	Forno di rinvenimento Linea1
F1_D3_05	E11B	Tunnel raffreddamento
F1_D5_01	E68	Taglio stadi Linea1
F1_D5_02	E67	Taglio stadi Linea2
F1_D5_03	E21	Ogivatrice Linea1
F1_D5_04	E22	Ogivatrice Linea2
F1_D5_05	E74	Ogivatrice e taglio linea 1A
F1_E_01	E52	Sabbiatrice stadi Linea 1 e Linea 2
F1_E_02	E72	Sabbiatrice stadi Linea 2
F1_E_03	E54	Sabbiatrice per interni/esterni Linea 2 e lucidatura
F1_E_04	E73	Sabbiatrice esterni Linea 1
F1_E_05	E76	Sabbiatrice esterni dopo bonifica
F1_E_06	E71	Sabbiatrice interni linea 1
F1_E_07	E75	Sabbiatrice di finitura Linea 1/2
F1_E_08	E70	Sabbiatrice interni/esterni linea 4
F1_F2_01	E92	Molatura
F1_G1_01	E80	Cabina a fondo a polvere Linea 1/2
F1_G1_02	E81	Cabina finitura a liquido Linea 1/2
F1_G1_03	E82	Due Cabine a finiture a polvere Linea ½
F1_G1_04	E83	Tre forni essiccazione linea 1/2
F1_G1_05	E84	Due cabine ogive e forno ad essiccazione Linea 1/2
F1_G3_01	E53	Verniciatura Linea 4
F1_G6_01	E50	Due metallizzazioni ad arco elettrico delle bombole Linea 2 e Linea Sub

FABER 2		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F2_B_01	P54	Aspirazione zona fosfatazione
F2_B_02	P53	Aspirazione zona lubrificazione
F2_C2_01	P63	Fluotornitrice 1 LINEA 3
F2_D2_01	P59	Forno Ricottura 1
F2_D2_02	P60	Forno Ricottura 1 - tunnel di raffredd.
F2_D2_03	P61	Forno Ricottura 2
F2_D2_04	P62	Forno Ricottura 2 - tunnel di raffredd.
F2_D3_01	P05	Forno temprata Linea 3
F2_D4_01	P67	Tempra Linea 3
F2_D3_02	P04	Forno rinvenimento Linea 3
F2_D5_01	P19	Taglio stadi Linea 3
F2_D5_02	P18	Aspirazione ogivatrice Linea 3
F2_D3_03	P12	Forno temprata Linea 5
F2_D3_04	P17	Forno rinvenimento Linea 5
F2_D3_05	P17A	Forno ricottura L5 - aspirazione carico
F2_D3_06	P20	Raffreddamento Linea 5
F2_D5_03	P75	Taglio a misura provini di laboratorio
F2_E_01	P57	Sabbiatrice Stadi 1 e 2
F2_E_02	P02	Sabbiatura esterni Linea 3
F2_E_03	P03	Sabbiatura interni Linea 3
F2_E_04	P71	Sabbiatrice esterna finitura Linea 3
F2_E_05	P11	Sabbiatura esterni Linea 5
F2_E_06	P14	Sabbiatura interni Linea 5
F2_E_07	P68	Sabbiatrice interni/esterni Linea 6
F2_F2_01	P77	Molatura e taglio a misura
F2_G2_01	P08	Verniciatura Linea 3
F2_H_01	P66	Filanda grande
F2_H_02	P70	Filanda piccola

FABER 3		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F3_B_01	M16	Aspirazione zona fosfatazione
F3_B_02	M15	Aspirazione zona lubrificazione
F3_D2_01	M09	Forno Ricottura 1
F3_D2_02	M10	Forno Ricottura 1- tunnel di raffredd

FABER 3		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F3_D2_03	M11	Forno Ricottura 2
F3_D2_04	M12	Forno Ricottura 2- tunnel di raffredd
F3_D5_01	M05	Taglio a misura tubi
F3_D5_02	M04	Ogivatrice Linea Tubi
F3_D5_03	M18	Ogivatrice Linea 7 e taglio a misura
F3_E_01	M13	Sabbiatrice stadi 1
F3_E_02	M14	Sabbiatrice stadi 2
F1_G4_01	M19	Cabina di verniciatura - Linea sub
F1_G5_01	M21	Forno di essiccazione fuori Linea Sub
F1_G5_02	M22	Cabina di finitura a polvere fuori Linea sub

Sono , inoltre, presenti i seguenti punti di emissione non soggetti ad autorizzazione:

Descrizione	sigla camino	Impianto - FABER1-	Linea	Esenzione
IMPIANTI TERMICI	E01	riscaldamento uffici	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E02	riscaldamento uffici	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E03	riscaldamento officina	officina	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E04	centrale termica fosfatazione	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E04A	centrale termica fosfatazione	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E05	forno ricottura L1	forni	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E06	forno ricottura L2	forni	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E07	forno ricottura L3	forni	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E13	bruciatore asciugatura PI L2	Linea 2	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E29	riscaldamento officina	officina	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E62	riscaldamento uffici	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E63	centrale termica Sub	sub	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E64	bruciatore asciugatura PI L4	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
RICAMBI ARIA	E20A	pressa Fagotto raff. centralina	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24	pressa Pangoni raff. centralina	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24A	pressa Cavenaghi raff. centralina	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24B	pressa Fagotto	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24C	pressa T300	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24D	pressa T300	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E27	cabina elettrica	cabine	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E28	ricambi aria-sfiati	compressori	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E28A	ricambi aria-sfiati	compressori	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5

RICAMBI ARIA	E30	bagni	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E36	staz. carica batterie	officina	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E58A	pressa Fagotto	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E60	cabina elettrica MT	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E61	cabina elettrica MT	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E78	Aspirazione area ricarica carrelli elevatori zona A	officina	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
IMPIANTI TERMICI	E85	Brucciatoe forno (< 3MW) - 650 kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E86	Brucciatoe forno (< 3MW) - 425 kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E87	Brucciatoe forno (< 3MW) - 425 kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E88	Caldaia riscaldamento aria cabine (< 3MW) – 900kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E90	Brucciatoe forno (< 3MW) - 650kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
RICAMBI ARIA	E93	Prova idraulica linea 4	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E94	Prova idraulica linea 4	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E95	Linea 4 -	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E96	Cabina verniciatura a liquido	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E97	Zona forni verniciatura linea 1 /2	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E98	Zona forni verniciatura linea 1 /2	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E99	Zona presse Pagnoni	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
CAPPA LABORATORIO	E100	Cappa laboratorio	laboratorio	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
CAPPA LABORATORIO	E101	Laboratorio nebbie	laboratorio	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
CAPPA LABORATORIO	E102	Laboratorio nebbie	laboratorio	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5

Descrizione	sigla camino	Impianto – FABER2-	Linea	Esenzione
IMPIANTI TERMICI	P01	centrale termica stabilimento	spogliatoi	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P06	bruciatore asciugatura PI L3	Linea 3	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P07	bruciatore tunnel essic. vern L3	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P09	bruciatore tunnel essic. vern L3	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P13	bruciatore asciugatura PI L5	Linea 5	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P50	centrale termica fosfatazione	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P51	centrale termica fosfatazione	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P64	ricottura coils	coils	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P66A	bruciatore forno compositi 300Kw	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P69	bruciatore asciugatura PI L6	Linea 6	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P70A	Brucciatoe forno essiccazione (< 3MW) 0,17 MW	composite	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P72	Brucciatoe asciugatura prova idraulica L3 (< 3MW) 0,35 MW	composite	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14

Descrizione	Sigla camino	Impianto –FABER 3-	Linea	Esenzione
Servizi di stabilimento	M01	Caldaia spogliatoi (60.000 Kcal/h)	Spogliatoi	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
Servizi di stabilimento	M06	Caldaia riscaldamento vasche (1.000.000 Kcal/h)	Fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
Servizi di stabilimento	M07	Caldaia riscaldamento vasche (1.000.000 Kcal/h)	Fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
Servizi di stabilimento	M08	Bruciatore riscaldamento campana forno (1.700.000 Kcal/h)	Coils	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	M17	Bruciatore riscaldamento campana forno (1.700.000 Kcal/h; < 3MW) 2 MW	coils	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	M23	Bruciatore forno (< 3MW) - 650 kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	M24	riscaldamento uffici	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
RICAMBI ARIA	M28			D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 - c.5
IMPIANTI TERMICI	M29	Bruciatore forno (< 3MW) - 650 kW		D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
RICAMBI ARIA	M30	cabina elettrica		D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	M31	cabina elettrica		D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	M32	cabina elettrica		D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5

Descrizione Impianto PILOTA	Punto di Emissione	Note
RICAMBI ARIA	M25	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 - c.5
RICAMBI ARIA	M26	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 - c.5
RICAMBI ARIA	M27	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 - c.5

Scarichi idrici

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 producono scarichi reflui idrici derivanti dai processi industriali, dai servizi igienico-sanitari e da acque meteoriche, conferiti alla rete di fognatura comunale, provvista di depuratore.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 9 ottobre 2003 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 31614, relativamente ai punti di scarico n. 1, 2, 3, 4, 5, 6 per lo stabilimento FABER1 e n. 7, 8, 9 per lo stabilimento FABER2.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 7 gennaio 2005 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 1245, relativamente ai punti di scarico n. 1 e 2 per lo stabilimento FABER3.

Gli scarichi idrici di acque reflue autorizzati sono complessivamente n. 12 punti di scarico distinti, come riportato nella tabella sottostante:

Scarico	Tipologia acque	Trattamento	Pozzetto e fognatura	Riferimento
F1-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari acque di processo	depuratore	134 – planimetria PF-FGN02 - Via dell'Industria – condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporative acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	133 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S3	acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche	disoleatore (prove idrauliche)	152 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Artigianato - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S4	acque meteoriche acque scarico prove pulsaz. (eventuale)	disoleatore (prove idrauliche)	169 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S5	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	168 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S6	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	208 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	53 – planimetria PF-FGN01 - Via del Commercio - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S2	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	36 – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S3	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico ogivatura e torri evaporative	disoleatore (ogivatura)	27 bis – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S4	acque dilavamento piazzali	-	91 bis- planimetria planimetria PF-FGN01 dd 30/11/2015- via del Commercio	
F3-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	108 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005
F3-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporative acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	92 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005

Scarico	Tipologia acque	Trattamento	Pozzetto e fognatura	Riferimento
F3-S3	acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico-fisico	-	112 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare
F3-S4	acque scarico torri evaporative	disoleatore	113 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare
F3-S5	acque dilavamento piazzali	disoleatore	114 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare

Le autorizzazioni prevedono le frequenze di campionamento e stabiliscono l'analisi di parametri quali pH, solidi sospesi, COD, BOD₅, idrocarburi e tensioattivi totali, fenoli, solventi, azoto e fosforo, metalli.

Le analisi condotte da laboratorio esterno autorizzato nell'anno 2005 riguardano le acque bianche e nere in uscita dai pozzetti 133 ed 134 dello stabilimento FABER1, e le acque bianche in uscita dal pozzetto 92 dello stabilimento FABER3. I limiti di normativa per i parametri campionati sono rispettati.

L'analisi condotta su campionamento di data 20 dicembre 2005 sulle acque in uscita dal depuratore conferite dall'impianto FABER1 (acque nere), ha evidenziato il rispetto dei previsti limiti.

Emissioni sonore

I Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, ove sorgono gli impianti della Faber Industrie s.p.a., sono provvisti di zonizzazione acustica del proprio territorio, con i PCCA approvati con Delibera n. 33 del 24/11/2014 dal Comune di Cividale del Friuli e con Delibera n. 00008/2013 dal Comune di Moimacco. I Piani di Classificazione Acustica suddividono il territorio comunale in zone omogenee dal punto di vista della classe acustica.

Ai sensi del D.P.C.M. 14/11/97, per ciascuna classe acustica, sono definiti i valori limite di emissione, i valori limite assoluti di immissione, i valori di attenzione e i valori di qualità, come da tabelle A), B), C) e D) allegate al D.P.C.M. stesso.

Rifiuti

I rifiuti prodotti nelle varie fasi del ciclo produttivo sono raccolti e stoccati in maniera differenziata.

Il deposito temporaneo viene effettuato in ogni stabilimento in contenitori appositi, distinti fra pericolosi e non pericolosi.

L'individuazione del tipo di rifiuto prodotto, la sua provenienza ed la destinazione finale sono descritti nella tabella sotto riportata:

Codice CER	Descrizione rifiuto	Fase di provenienza
07 02 13	Rifiuti plastici	Scarti di lavorazione impianto pilota
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Impianto di verniciatura/ linea composite/impianto pilota
08 01 12	pitture e vernici di scarto diversi da quelli di cui alla voce 08 01 11*	verniciatura
08 01 20	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici diversi da quelli di cui alla voce 08 01 19	verniciatura
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17	verniciatura
10 02 11*	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenente oli	Trattamento termico e raffreddamento ogivatura
10 02 15	Altri fanghi e residui di filtrazione	Trattamento termico e raffreddamento ogivatura

Codice CER	Descrizione rifiuto	Fase di provenienza
10 02 08	<i>rifiuti prodotti dal trattamento di fumi diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07</i>	<i>Taglio a misura</i>
11 01 08*	<i>fanghi di fosfatazione</i>	<i>Impianto di fosfatazione</i>
11 01 10	<i>fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 110109</i>	<i>depuratore</i>
11 01 11*	<i>soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose</i>	<i>Impianto di fosfatazione</i>
11 01 12	<i>soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 100111</i>	<i>Impianto di fosfatazione</i>
12 01 02	<i>polveri e particolato di materiali ferrosi</i>	<i>lavorazioni meccaniche</i>
12 01 04	<i>Polveri e particolato di materiali non ferrosi</i>	<i>metallizzazione</i>
12 01 09*	<i>emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni</i>	<i>Lavorazioni meccaniche</i>
12 01 14*	<i>Fanghi di lavorazione contenenti sostanze pericolose</i>	<i>fluotornitrici</i>
12 01 99	<i>Rifiuti non specificati altrimenti</i>	<i>Scarti di produzione</i>
12 01 17	<i>materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16*</i>	<i>sabbiatrice</i>
12 03 01*	<i>Soluzioni acquose di lavaggio</i>	<i>Pulizia attrezzatura officina</i>
15 01 06	<i>imballaggi in materiali misti</i>	<i>imballo-uffici</i>
15 02 02*	<i>assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose</i>	<i>Impianto verniciatura/ linea composite/impianto pilota/ manutenzione</i>
15 01 01	<i>imballaggi in carta e cartone</i>	<i>imballo-uffici</i>
15 01 03	<i>imballaggi in legno</i>	<i>imballo</i>
15 02 03	<i>assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*</i>	<i>filtri sabbiatrici</i>
15 01 10*	<i>imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze</i>	<i>Impianto verniciatura/ linea composite/impianto pilota</i>
16 10 02	<i>soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001</i>	<i>Prova idraulica/ piazzale dei rifiuti</i>
16 11 04	<i>altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161103</i>	<i>manutenzione</i>

ENERGIA

Produzione di energia

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 di Cividale del Friuli e Moimacco dell'azienda Faber Industrie s.p.a. non producono energia.

Consumo di energia

La Faber Industrie S.p.a. riceve l'energia elettrica dalla rete pubblica di distribuzione mediante linea interrata da 20kV, con smistamento interno e trasformazione locale in 380V.

Il consumo elettrico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 30.000 MWh.

Il consumo elettrico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 1.150 MWh.

Il consumo termico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 77.200 MWh.

Il consumo termico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 13.600 MWh.

(dati anno 2005).

ALLEGATO B

L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla Società FABER INDUSTRIE S.P.A. relativamente agli stabilimenti di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), siti in via dell'Industria n. 23 (FABER1), via del Commercio n. 5-7 (FABER2), e via dell'Industria n. 58-64 (FABER3), a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione sotto indicati vengono fissati i seguenti limiti:

B- REPARTO FOSFATAZIONE

FOSFATAZIONE			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_B_01	E56	fosfati	5 mg /Nmc
F1_B_02	E17		
F2_B_01	P54		
F2_B_02	P53		
F3_B_01	M16		
F3_B_02	M15		

C – DEFORMAZIONE A FREDDO

C1- PRESSE			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_C1_01	E20	polveri	5 mg /Nmc
F1_C1_02	E77		

C2- FLUOTORNITRICE			
SIGLA		parametro	limite
F1_C2_01	E18 P63	polveri	5 mg /Nmc
F2_C2_01		Oli e nebbie	5 mg /Nmc

D- TRATTAMENTI TERMICI E OGIVATURA

D2 - FORNO RICOTTURA STADI			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_D2_01	E38	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg /Nmc *
F1_D2_02	E38A		
F1_D2_03	E39		
F1_D2_04	E40		
F1_D2_05	E41		
F1_D2_06	E42		
F1_D2_07	E43		
F2_D2_01	P59		
F2_D2_03	P61		

D2 - FORNO RICOTTURA STADI			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F3_D2_01	M09		
F3_D2_03	M11		
F2_D2_02	P60	polveri	5 mg /Nmc
F2_D2_04	P62		
F3_D2_02	M10		
F3_D2_04	M12		

* il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%

D3 - FORNO TEMPRA			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_D3_01	E08	Ossidi di azoto (espressi come NO2)	350 mg /Nmc*
F1_D3_02	E09		
F1_D3_03	E10		
F1_D3_04	E11A		
F2_D3_01	P05		
F2_D3_02	P04		
F2_D3_03	P12		
F2_D3_04	P17		
F2_D3_05	P17A		
F1_D3_05	E11B	polveri	5 mg /Nmc
F2_D3_06	P20		

* il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%

D4 - TEMPRA			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_D4_02 F1_D4_01 F2_D4_01	E35 E65 P67	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	5 mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

D5 – OGIVATRICE E TAGLIO A MISURA			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_D5_01	E68	Ossidi di azoto (espressi come NO2)	200 mg /Nmc
F1_D5_02	E67		
F1_D5_03	E21		
F1_D5_04	E22	polveri	10 mg /Nmc
F1_D5_05	E74		
F2_D5_01	P19	CO	200 mg /Nmc
F2_D5_02	P18		
F2_D5_03	P75		
F3_D5_01	M05		
F3_D5_02	M04		
F3_D5_03	M18		

E- SABBIATURA

E1 – SABBIATRICE INTERNA ED ESTERNA			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_E_01	E52	Polveri	10 mg /Nmc
F1_E_02	E72		
F1_E_03	E54		
F1_E_04	E73		
F1_E_05	E76		
F1_E_06	E71		
F1_E_07	E75		
F1_E_08	E70		
F2_E_01	P57		
F2_E_02	P02		
F2_E_03	P03		
F2_E_04	P71		
F2_E_05	P11		
F2_E_06	P14		
F2_E_07	P68		
F3_E_01	M13		
F3_E_02	M14		

F- LAVORAZIONI MECCANICHE

F2 – LAVORAZIONI MECCANICHE			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F2_F2_01	P77	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	500 mg /Nmc*
		polveri	10 mg /Nmc
		CO	200 mg /Nmc
F1_F2_01	E92	polveri	10 mg /Nmc

* il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%

G- VERNICIATURA

G1- VERNICIATURA LINEA 1/2			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G1_02	E81	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3mg /Nmc
F1_G1_04 F1_G1_05	E83 E84	polveri	3 mg /Nmc
		TOC	50 mg /Nmc
F1_G1_01 F1_G1_03	E80 E82	polveri	3 mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

G2 - VERNICIATURA LINEA 3			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F2_G2_01	P08	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3 mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

G3- VERNICIATURA LINEA 4			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G3_01	E53	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h*	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3 mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

G4- VERNICIATURA LINEA SUB			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G4_01	M19	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h*	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h*	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

G5- VERNICIATURA FUORI LINEA SUB			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G5_01	M21	TOC	50 mg /Nmc
		polveri	3mg /Nmc
F1_G5_02	M22	polveri	3mg /Nmc

G6 - METALLIZZAZIONE-			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G6_01	E50	polveri	3 mg /Nmc

H- COMPOSITI

H- COMPOSITI			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F2_H_01 F2_H_02	P66 P70	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

- a) Per quanto riguarda la mancata presenza di sistemi di abbattimento sulle emissioni delle attività di verniciatura, essiccazione ed appassimento, si prescrive di realizzare, entro il periodo di validità dell'autorizzazione, almeno la predisposizione per sistemi di filtraggio a carboni attivi o altri sistemi idonei o, in alternativa, la sostituzione della tecnologia di verniciatura a solventi con altri sistemi meno impattanti quali la verniciatura ad acqua e/o a polveri.
- b) I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle **norme UNI EN 15259:2008**, punto 7 e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime.

Relativamente al punto di emissione in atmosfera P77 la Società dovrà:

- comunicare alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'AAS n. 4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco, la messa in esercizio dell'impianto;
- mettere a regime l'impianto entro sei mesi dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'AAS n. 4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco;
- entro 60 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno venir comunicati alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'AAS n. 4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento delle regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
- I punti di emissione dovranno soddisfare le condizioni di campionabilità e accessibilità in sicurezza conformemente a quanto indicato nelle norme tecniche **UNI EN 15259:2008**
- Si raccomanda che i tronchetti siano dotati di flangia in acciaio conforme alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007.

Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nell'autorizzazione integrata ambientale conformemente agli elaborati grafici presentati **facendo riferimento sia alla vecchia che alla nuova numerazione.**

SCARICHI IDRICI

Gli scarichi autorizzati, suddivisi per singolo stabilimento, sono i seguenti:

FABER1

- F1-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari, acque di processo)
- F1-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F1-S3 (acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche)
- F1-S4 (acque meteoriche, acque scarico prove pulsaz. - eventuale)
- F1-S5 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F1-S6 (acque nere da impianti igienico-sanitari)

FABER2

- F2-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S2 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S3 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico ogivatura e torri evaporative)
- F2-S4 (acque bianche da piazzali esterni)

FABER3

- F3-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F3-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F3-S3 (acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico fisico)
- F3-S4 (acque scarico torri evaporative)
- F3-S5 (acque dilavamento piazzali)

Gli scarichi delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) i punti di campionamento degli scarichi sono fissati in corrispondenza di ciascuno scarico, secondo la tabella di cui alle pagine 7 e 8 precedenti;
- b) gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente:
 - per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo, con le modalità attualmente previste dal D.Lgs 152/2006 (par. 1.2 allegato V alla parte III)
 - in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme in materia di sicurezza ed igiene del lavoro)
- c) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S1, F1-S5, F1-S6, F2-S1, F2-S2, F3-S1, F3-S3 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in rete fognaria;
- d) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S2, F1-S3, F1-S4, F2-S3, F3-S2, F3-S4, F3-S5 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in acque superficiali;

Si raccomanda che:

- a) vengano prese, anche mediante informazione e formazione del personale dipendente, misure operative di prevenzione e protezione dei rischi di sversamenti accidentali di sostanze inquinanti o situazioni di emergenza dovute ad eventi eccezionali o altre immissioni di reflui diversi da quelli per cui l'autorizzazione è stata rilasciata;
- b) siano predisposte, contestualmente alla presentazione della documentazione per il rinnovo dell'autorizzazione, delle misure atte a ridurre i consumi ed incrementare il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua come previsto dall'art. 98 del D.Lgs 152/2006.

La Società, **entro 6 (sei) mesi dal ricevimento del presente provvedimento**, deve presentare uno studio di fattibilità ed un cronoprogramma per l'installazione dei dispositivi di misurazione di portata in corrispondenza dei seguenti punti di scarico:

- a) F1-S1: scarico del depuratore
- b) F1-S2: scarico delle torri evaporative
- c) F2-S3, scarico delle torri evaporative e dell'ogivatura
- d) F3-S2 scarico delle torri evaporative
- e) F3-S4. scarico delle torri evaporative

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

IMPATTO ACUSTICO

Il Comune di Cividale del Friuli ha approvato il "Piano Comunale di classificazione acustica" con Delibera del consiglio comunale n. 33 del 24 novembre 2014.

Il Comune di Cividale del Friuli e Moimacco ha approvato il "Piano Comunale di classificazione acustica" con Delibera del consiglio comunale n. 2013 del 29 novembre 2013

Lo stabilimento è stato posto in classe VI (Area esclusivamente industriale).

FABER Industrie s.p.a, nel periodo settembre 2013 - aprile 2014 ha provveduto ad effettuare la "valutazione dell'impatto acustico in ambiente esterno" in seguito all'approvazione del piano comunale di Moimacco.

Successivamente, nel periodo novembre 2013 - febbraio 2014 è stata effettuata anche la "valutazione dell'impatto acustico in ambiente esterno" al fine di verificare la conformità rispetto ai limiti previsti dal Piano approvato dal comune di Cividale del Friuli.

L'ubicazione dei 9 punti di misura è individuata nella tabella 6 del documento "Valutazione dell'impatto acustico nell'ambiente esterno" del Febbraio 2015- rev01 .

La valutazione di inquinamento acustico in ambiente esterno ha evidenziato il rispetto dei limiti previsti dal D.P.C.M. 14/11/97 per il criterio differenziale per tutti i punti indagati sia nel periodo notturno che diurno e il rispetto dei valori limite assoluti.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

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 - UD/AIA/19

Decreto n° 1521/AMB del 17/08/2015

Rettifica, modifica ed aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, della Società FABER INDUSTRIE S.p.A. sita nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco(UD).

IL DIRETTORE

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

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;

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 ministeriale 1 ottobre 2008, con il quale sono state emanate le linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli, per le attività elencate nell'allegato I del d.lgs 59/2005 (ora allegato VIII al d.lgs 152/2006);

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

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

Visto 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. 148 del 6 febbraio 2009, che autorizza la Società FABER INDUSTRIE S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, all'esercizio di tre impianti di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, siti nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco(UD), in via dell'Industria n. 23, via del Commercio n. 5-7 e via dell'Industria n. 64;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013 e n. 2274 del 9 ottobre 2013, con i quali è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 148/2009;

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. 148/2009, è stata prorogata fino al 6 febbraio 2021;

Vista la nota del 16 marzo 2015, acquisita dal Servizio competente in data 17 marzo 2015, con protocollo n. 7203, con la quale il Gestore ha trasmesso copia della Relazione riguardante la valutazione dell'inquinamento acustico in ambiente esterno, per gli impianti Faber 1 (via dell'Industria n. 23), Faber 2 (via del Commercio n. 5-7), Faber 3 (via dell'Industria n. 58-64), a seguito dell'approvazione, da parte del Comune di Cividale del Friuli, del Piano di classificazione acustica;

Vista la nota prot. n. 8103 del 25 marzo 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine e all'Azienda per l'Assistenza

Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", la documentazione riguardante la valutazione di impatto acustico trasmessa dal Gestore con la citata nota del 16 marzo 2015;

Vista la nota del 13 aprile 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 14 aprile 2015, con protocollo n. 9878, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha comunicato di aver riscontrato, durante la visita ispettiva del 24 marzo 2015, delle irregolarità durante gli accertamenti effettuati presso lo stabilimento della Società FABER INDUSTRIE, consistenti nel superamento, per il punto di emissione M18, dei limiti normativi per il parametro ossidi di azoto (espresso come NO₂) con un valore di concentrazione pari a 35,2 mg/Nmc rispetto al limite imposto di 5 mg/Nmc;

Considerato che il decreto legislativo 152/2006, nell'Allegato 1, Parte Seconda, Tabella C, degli Allegati alla parte Quinta, stabilisce che il limite per il parametro Ossido di Azoto è pari a 500 mg/Nmc;

Vista la nota del 26 giugno 2015, acquisita dal Servizio competente in data 26 giugno 2015 con protocollo n. 17722, con la quale il Gestore:

1) ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali:

- a) potenziamento dell'impianto di aspirazione del camino F1_C1_02 - Pressa T300;
- b) rinuncia allo spostamento della linea Sub da Faber 1 a Faber 3, richiesto con nota del 6 dicembre 2011 e autorizzato con decreto n. 861 del 2 aprile 2012 e modificato con decreto n. 196 del 7 febbraio 2013;
- c) inserimento di nuovi punti non soggetti ad autorizzazione;

2) ha comunicato:

- a) che i processi produttivi e le materie prime utilizzate negli stabilimenti Faber 1, Faber 2 e Faber 3, sono gli stessi e le lavorazioni si differenziano unicamente nella dimensione del prodotto da realizzare;
- b) di voler provvedere, nell'ambito di una ridefinizione degli impianti, a ridenominare tutti i punti di emissione soggetti ad autorizzazione;

Considerata l'omogeneità del processo produttivo svolto nei tre stabilimenti, come specificato nella nota del 26 giugno 2015, appare opportuno rivedere i limiti alle emissioni in atmosfera raggruppandoli per tipologia di attività e rendendoli uniformi nell'ambito degli stabilimenti stessi;

Vista la nota prot. n. 18426 del 6 luglio 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 26 giugno 2015, al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale" e al Gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.A., comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti medesimi a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, eventuali osservazioni in merito;

Viste la nota prot. n. 18851 del 13 luglio 2015, trasmessa a mezzo PEC e la nota del 27 luglio 2015, trasmessa a mezzo posta elettronica, acquisita dal Servizio competente in data 28 luglio 2015 con protocollo n. 20153, con le quali ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha trasmesso le modifiche da apportare al Piano di monitoraggio e controllo;

Visto il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2004, n. IT 176457, rilasciato dalla Società di certificazione Bureau Veritas Italia S.p.A con sede in Milano, via Miramare, 15, da cui risulta che dalla data del 30 luglio 2002, la Società FABER INDUSTRIE S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2004 per le attività di “Progettazione e produzione di bombole in acciaio senza saldatura, di bombole composite in acciaio e fibra e di accumulatori oleodinamici mediante le fasi operative di: taglio, trattamento di ricottura, fosfatazione, imbutitura a freddo o estrusione inversa, ogivatura, lavorazioni meccaniche, bonifica, sabbiatura, verniciatura e collaudo”, svolte presso il sito operativo di Cividale del Friuli (UD), via dell’Industria, 23, XI Zona Industriale, fino al 28 luglio 2017;

Considerato che a seguito della verifica dello stato di attuazione delle prescrizioni contenute nell’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 148/2009, come aggiornata e prorogata con i decreti n. 861/2012, n. 196/2013, n. 2274/2013 e n. 535/2015, e sulla base degli esiti delle visite ispettive effettuate da ARPA, è emersa la necessità di provvedere ad un aggiornamento delle prescrizioni relative alle emissioni in atmosfera e all’inquinamento acustico;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere:

- 1) alla rettifica dell’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013, n. 2274 del 9 ottobre 2013 e n. 535 del 7 aprile 2015, consistente nella variazione da 5 mg/Nmc a 500 mg/Nmc, dei limiti relativi al parametro Ossidi di Azoto, per il punto di emissione M18;
- 2) alla modifica dell’autorizzazione integrata ambientale consistente nella variazione dei limiti alle emissioni indicati nell’autorizzazione integrata ambientale stessa, nella ridenominazione di tutti i punti di emissione soggetti ad autorizzazione e nella revisione, per la parte relativa alle emissioni in atmosfera e all’inquinamento acustico, delle prescrizioni contenute nell’autorizzazione integrata ambientale;
- 3) all’aggiornamento dell’autorizzazione integrata ambientale;

DECRETA

1. E’ rettificata, modificata ed aggiornata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata e prorogata con i decreti del Direttore del servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, n. 196 del 7 febbraio 2013, n. 2274 del 9 ottobre 2013 e n. 535 del 7 aprile 2015, rilasciata a favore della Società FABER INDUSTRIE S.p.A. con sede legale nel Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell’Industria, 23, XI Zona Industriale, identificata dal codice fiscale 00168400307.

Art. 1 – Rettifica, modifica ed aggiornamento all’autorizzazione integrata ambientale

1. L’Allegato “DESCRIZIONE DELL’ATTIVITA’” al decreto n. 148/2009, come sostituito dai decreti n. 196/2013 e n. 2274/2013, l’Allegato B al decreto n. 148/2009, come sostituito dai decreti n. 861/2012, n. 196/2013 e n. 2274/2013 e l’Allegato C, al decreto n. 148/2009, come sostituito dai decreti n. 861/2012, n. 196/2013 e n. 2274/2013, sono sostituiti dagli Allegati al presente decreto, di cui costituiscono parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Disposizioni finali

- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Faber Industrie S.p.A., al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al Gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.A. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.
- 3.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'azienda Faber Industrie S.p.A. comprende quattro distinti stabilimenti produttivi, ubicati nella XI Zona Industriale dei comuni di Cividale del Friuli e di Moimacco, così dislocati:

Stabilimento	Indirizzo	Comune	Foglio	Mappali
Faber 1	Via dell'Industria, 23	Cividale del Friuli (UD)	14	280
Faber 2	Via del Commercio, 5-7	Cividale del Friuli (UD)	14	71
		Moimacco (UD)	14	785
Faber 3	Via dell'Industria, 58 - 64	Cividale del Friuli (UD)	14	677
		Moimacco (UD)	7	838
Faber 4	via della Fonderia, 7 - 9 - 11	Cividale del Friuli (UD)	14	964 - 965 - 966

Gli impianti sono compresi in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici comunali.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione primaria, in particolare la S.S. 54 e la Ferrovia Udine-Cividale, altre infrastrutture tecnologiche quali un elettrodotto da 20 Kv, un metanodotto e l'acquedotto Poiana.

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

CICLO PRODUTTIVO

L'Azienda Faber Industrie S.p.A. rientra come impianto soggetto ad A.I.A. al punto 2.6. dell'allegato 1 al D.Lgs. 59 del 18/02/2005, "Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³".

L'azienda è attiva nel settore industriale dal 1972 con la produzione di bombole in acciaio per gas compressi e liquefatti, ottenute mediante deformazione a freddo della lamiera d'acciaio e trattamenti termici e chimici della superficie.

Negli stabilimenti si effettuano le lavorazioni per la costruzione del prodotto finito, mentre lo stabilimento Faber 4 è al momento utilizzato come deposito.

Il volume delle vasche dedicate al trattamento superficiale con l'utilizzo di processi elettrolitici o chimici è il seguente:

FABER1		FABER2		FABER3	
Attività	Volume (mc)	Attività	Volume (mc)	Attività	Volume (mc)
Attivazione (A)	6	Attivazione (A)	6	Attivazione (A)	6
Fosfatazione (B)	39	Fosfatazione (B)	60	Fosfatazione (B)	60
Risciacquo (C - 1)	18	Risciacquo (C - 1)	24	Risciacquo (C - 1)	24
	-	Risciacquo (C - 2)	24	Risciacquo (C - 2)	24
	-	Risciacquo (C - 3)	24	Risciacquo (C - 3)	24
Risciacquo dinamico (D)	18		n.p.		n.p.
Risciacquo neutro (E)	21	Risciacquo neutro (D)	40	Risciacquo neutro (E)	40
Saponificazione (F)	35	Saponificazione (E)	60	Saponificazione (F)	60

Nell'anno 1994 l'azienda ottiene la certificazione ISO9001, e nel 2002 la certificazione ambientale ISO14001, per tutti gli impianti.

La capacità massima di produzione della Faber Industrie S.p.a. è di circa 16.800 t/anno, con quantità realizzata nell'anno 2005 pari a 12.000 t di prodotti finiti.

Descrizione ciclo produttivo

La produzione di bombole avviene mediante impiego di materia prima costituita da bobine di lamiera d'acciaio (coils) negli impianti FABER1 e FABER2, o da tubo in lamiera d'acciaio per l'impianto FABER3.

In quest'ultimo avvengono le operazioni preliminari per la formatura a partire dal tubo di acciaio, quali il dimensionamento ed il taglio a misura; i semilavorati sono quindi trasferiti agli altri stabilimenti per i successivi trattamenti e lavorazioni.

Le principali fasi del ciclo produttivo sono costituite dalle operazioni specificate di seguito:

- Trattamento termico di ricottura dei coils;
- Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera);
- Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC);
- Deformazione a freddo (imbutitura);
- Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture.

Trattamento termico di ricottura dei coils

Le attività svolte in questa fase produttiva comprendono le operazioni di gestione della materia prima principale costituita da lamiera di acciaio, confezionata in rotoli (coils).

I coils in lamiera sono posizionati mediante gru a ponte sulla base dei forni a campana, per il riscaldamento in atmosfera inerte (azoto).

Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera)

I coils, raffreddati, sono posizionati sulla spianatrice ove avviene lo svolgimento degli stessi.

La lamiera svolta passa all'operazione di tranciatura, consistente nel taglio con cesoia tramite punzone-matrice, per l'ottenimento di dischi in lamiera di acciaio.

Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC)

L'operazione di lubrificazione e fosfatazione dei dischi costituisce un pretrattamento di tipo chimico per la successiva deformazione a freddo.

I dischi in lamiera sono preparati per l'applicazione dello strato protettivo della superficie metallica; in questa fase sono eseguite le operazioni di attivazione, fosfatazione, risciacquo, risciacquo dinamico, risciacquo neutro, saponificazione.

In particolare il processo di fosfatazione forma un rivestimento salino superficiale sullo stesso, utile a contrastare la corrosione e permettere un migliore ancoraggio dei prodotti per la saponificazione.

La lavorazione avviene in vasche contenenti un bagno a base d'acqua e additivi chimici, riscaldate a temperatura superiore a quella ambiente, con capienza da 39.000 l (FABER1) a 60.000 l (FABER2-3).

Il processo è regolato da sistemi di controllo di qualità del bagno stesso, rigenerato all'occorrenza.

Deformazione a freddo (imbutitura)

Il disco trattato è successivamente trasferito all'impianto di deformazione a freddo (imbutitura).

L'imbutitura avviene mediante pressa, dove la lamiera piana è deformata per passaggi successivi in un sistema a punzone-matrice, fino all'ottenimento di un semilavorato in lamiera di acciaio di forma cilindrica.

Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture

Il semilavorato è quindi trattato termicamente in forni a metano, per la completa strutturazione.

Il prodotto è trasferito all'impianto di sabbiatura per l'eliminazione delle scorie derivanti dal riscaldamento.

Il semilavorato subisce ulteriori lavorazioni per la formazione della bombola finita, quali l'ogivatura e lavorazioni meccaniche di perforatura, intestazione, tornitura, filettatura.

Il seguente trattamento termico (tempra e rinvenimento) conferisce al materiale le volute caratteristiche meccaniche definitive.

I trattamenti di finitura sono costituiti dalla verniciatura a polvere o solvente, con essiccazione e cottura finale in forno, eventualmente anche con avvolgimento di uno strato in fibra di vetro o carbonio.

Le operazioni di controllo della qualità delle bombole finite sono costituite da controllo ad ultrasuoni, prova di tenuta ad acqua e marcatura finale.

I processi produttivi realizzati negli stabilimenti (Faber1, Faber2 e Faber3) sono uguali e utilizzano le medesime materie prime

Le lavorazioni, i macchinari e gli impianti si differenziano unicamente nella dimensione del prodotto da realizzare

EMISSIONI

Emissioni in atmosfera

Le lavorazioni svolte all'interno dei tre stabilimenti che producono emissioni in atmosfera sono le seguenti:

REPARTO		STABILIMENTO		
RIF	DENOMINAZIONE	FABER 1	FABER 2	FABER 3
B	FOSFATAZIONE	Fosfatazione	Fosfatazione	Fosfatazione
C	DEFORMAZIONE A FREDDO	C.1 Presse C.2 Fluotornitrice	C.1 Presse C.2 Fluotornitrice	C.1 Presse C.2
D	TRATTAMENTI TERMICI E OGIVATURA	D.2 Forno ricottura stadi D.3 Forno temprà D.4 Tempra D.5 Ogivatrice e taglio a misura	D.2 Forno ricottura stadi D.3 Forno temprà D.4 Tempra D.5 Ogivatrice e taglio a misura	D.2 Forno ricottura stadi D.3 D.4 D.5 Ogivatrice e taglio a misura
E	SABBIATURA	Sabbiatrice interna ed esterna	Sabbiatrice interna ed esterna	Sabbiatrice interna ed esterna
F	LAVORAZIONI MECCANICHE	F.2 Lavorazione meccaniche	F.2 Lavorazione meccaniche	F.2 Lavorazione meccaniche
G	VERNICIATURA	G.1 Verniciatura Linea 1 / 2 G.2 G.3 Verniciatura Linea 4 G.4 G.5 G.6 Metallizzazione	G.1 G.2 Verniciatura Linea 3 G.3 G.4 G.5 G.6	G.1 G.2 G.3 G.4 Verniciatura Linea Sub G.5 Verniciatura fuori linea c/o Linea Sub G.6
H	COMPOSITI		Compositi	

Con Decreto di autorizzazione integrata ambientale n. 2274 del 09/10/2013 sono state autorizzate le seguenti emissioni in atmosfera negli impianti FABER1, FABER2, FABER3. Nelle tabelle di seguito vengono riportate le sigle dei punti di emissione precedentemente autorizzati e la nuova nomenclatura proposta dall'Azienda.

FABER 1		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F1_B_01	E56	Aspirazione zona fosfatazione (*)
F1_B_02	E17	Aspirazione zona lubrificazione (**)
F1_D2_04	E40	Forno ricottura 3 - vestibolo d'uscita
F1_D2_05	E41	Forno ricottura 2 – vestibolo d'ingresso
F1_D2_06	E42	Forno ricottura 3 - vestibolo d'ingresso

FABER 1		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F1_D2_07	E43	Forno ricottura 3 - vestibolo d'uscita
F1_D3_01	E08	Forno di tempra Linea 2
F1_D3_02	E09	Forno di rinvenimento Linea 2
F1_D3_03	E10	Forno di tempra Linea1
F1_D4_01	E65	Tempra Linea2
F1_D4_02	E35	Tempra Linea1
F1_D3_04	E11A	Forno di rinvenimento Linea1
F1_D3_05	E11B	Tunnel raffreddamento
F1_D5_01	E68	Taglio stadi Linea1
F1_D5_02	E67	Taglio stadi Linea2
F1_D5_03	E21	Ogivatrice Linea1
F1_D5_04	E22	Ogivatrice Linea2
F1_D5_05	E74	Ogivatrice e taglio linea 1A
F1_E_01	E52	Sabbiatrice stadi Linea 1 e Linea 2
F1_E_02	E72	Sabbiatrice stadi Linea 2
F1_E_03	E54	Sabbiatrice per interni/esterni Linea 2 e lucidatura
F1_E_04	E73	Sabbiatrice esterni Linea 1
F1_E_05	E76	Sabbiatrice esterni dopo bonifica
F1_E_06	E71	Sabbiatrice interni linea 1
F1_E_07	E75	Sabbiatrice di finitura Linea 1/2
F1_E_08	E70	Sabbiatrice interni/esterni linea 4
F1_F2_01	E92	Molatura
F1_G1_01	E80	Cabina a fondo a polvere Linea 1/2

FABER 1		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F1_G1_02	E81	Cabina finitura a liquido Linea 1/2
F1_G1_03	E82	Due Cabine a finiture a polvere Linea ½
F1_G1_04	E83	Tre forni essiccazione linea 1/2
F1_G1_05	E84	Due cabine ogive e forno ad essiccazione Linea 1/2
F1_G3_01	E53	Verniciatura Linea 4
F1_G6_01	E50	Due metallizzazioni ad arco elettrico delle bombole Linea 2 e Linea Sub

FABER 2		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F2_B_01	P54	Aspirazione zona fosfatazione
F2_B_02	P53	Aspirazione zona lubrificazione
F2_C2_01	P63	Fluotornitrice 1 LINEA 3
F2_D2_01	P59	Forno Ricottura 1
F2_D2_02	P60	Forno Ricottura 1 - tunnel di raffredd.
F2_D2_03	P61	Forno Ricottura 2
F2_D2_04	P62	Forno Ricottura 2 - tunnel di raffredd.
F2_D3_01	P05	Forno temprà Linea 3
F2_D4_01	P67	Tempra Linea 3
F2_D3_02	P04	Forno rinvenimento Linea 3
F2_D5_01	P19	Taglio stadi Linea 3
F2_D5_02	P18	Aspirazione ogivatrice Linea 3
F2_D3_03	P12	Forno temprà Linea 5

FABER 2		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F2_D3_04	P17	Forno rinvenimento Linea 5
F2_D3_05	P17A	Forno ricottura L5 - aspirazione carico
F2_D3_06	P20	Raffreddamento Linea 5
F2_D5_03	P75	Taglio a misura provini di laboratorio
F2_E_01	P57	Sabbiatrice Stadi 1 e 2
F2_E_02	P02	Sabbiatura esterni Linea 3
F2_E_03	P03	Sabbiatura interni Linea 3
F2_E_04	P71	Sabbiatrice esterna finitura Linea 3
F2_E_05	P11	Sabbiatura esterni Linea 5
F2_E_06	P14	Sabbiatura interni Linea 5
F2_E_07	P68	Sabbiatrice interni/esterni Linea 6
F2_F2_01	P77	Molatura e taglio a misura
F2_G2_01	P08	Verniciatura Linea 3
F2_H_01	P66	Filanda grande
F2_H_02	P70	Filanda piccola

FABER 3		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F3_B_01	M16	Aspirazione zona fosfatazione
F3_B_02	M15	Aspirazione zona lubrificazione
F3_D2_01	M09	Forno Ricottura 1
F3_D2_02	M10	Forno Ricottura 1- tunnel di raffredd

FABER 3		
NUOVA SIGLA	Sigla camino AIA 2274	Lavorazione/Reparto
F3_D2_03	M11	Forno Ricottura 2
F3_D2_04	M12	Forno Ricottura 2- tunnel di raffredd
F3_D5_01	M05	Taglio a misura tubi
F3_D5_02	M04	Ogivatrice Linea Tubi
F3_D5_03	M18	Ogivatrice Linea 7 e taglio a misura
F3_E_01	M13	Sabbiatrice stadi 1
F3_E_02	M14	Sabbiatrice stadi 2
F1_G4_01	M19	Cabina di verniciatura - Linea sub
F1_G5_01	M21	Forno di essiccazione fuori Linea Sub
F1_G5_02	M22	Cabina di finitura a polvere fuori Linea sub

Sono , inoltre, presenti i seguenti punti di emissione non soggetti ad autorizzazione:

Descrizione	sigla camino	Impianto - FABER1-	Linea	Esenzione
IMPIANTI TERMICI	E01	riscaldamento uffici	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E02	riscaldamento uffici	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E03	riscaldamento officina	officina	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E04	centrale termica fosfatazione	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E04A	centrale termica fosfatazione	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E05	forno ricottura L1	forni	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E06	forno ricottura L2	forni	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E07	forno ricottura L3	forni	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E13	bruciatore asciugatura PI L2	Linea 2	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E29	riscaldamento officina	officina	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E62	riscaldamento uffici	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E63	centrale termica Sub	sub	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E64	bruciatore asciugatura PI L4	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
RICAMBI ARIA	E20A	pressa Fagotto raff. centralina	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24	pressa Pangoni raff. centralina	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24A	pressa Cavenaghi raff. centralina	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24B	pressa Fagotto	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24C	pressa T300	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E24D	pressa T300	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E27	cabina elettrica	cabine	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5

RICAMBI ARIA	E28	ricambi aria-sfiati	compressori	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E28A	ricambi aria-sfiati	compressori	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E30	bagni	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E36	staz. carica batterie	officina	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E58A	pressa Fagotto	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E60	cabina elettrica MT	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E61	cabina elettrica MT	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E78	Aspirazione area ricarica carrelli elevatori zona A	officina	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
IMPIANTI TERMICI	E85	Brucciato re forno (< 3MW) - 650 kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E86	Brucciato re forno (< 3MW) - 425 kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E87	Brucciato re forno (< 3MW) - 425 kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E88	Caldaia riscaldamento aria cabine (< 3MW) - 900kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	E90	Brucciato re forno (< 3MW) - 650kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
RICAMBI ARIA	E93	Prova idraulica linea 4	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	E94	Prova idraulica linea 4	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E95	Linea 4 -	Linea 4	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E96	Cabina verniciatura a liquido	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E97	Zona forni verniciatura linea 1 /2	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E98	Zona forni verniciatura linea 1 /2	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
SERVIZI AZIENDALI	E99	Zona presse Pagnoni	presse	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
CAPPA LABORATORIO	E100	Cappa laboratorio	laboratorio	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
CAPPA LABORATORIO	E101	Laboratorio nebbie	laboratorio	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
CAPPA LABORATORIO	E102	Laboratorio nebbie	laboratorio	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5

Descrizione	sigla camino	Impianto - FABER2-	Linea	Esenzione
IMPIANTI TERMICI	P01	centrale termica stabilimento	spogliatoi	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P06	bruciatore asciugatura PI L3	Linea 3	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P07	bruciatore tunnel essic. vern L3	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P09	bruciatore tunnel essic. vern L3	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P13	bruciatore asciugatura PI L5	Linea 5	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P50	centrale termica fosfatazione	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P51	centrale termica fosfatazione	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P64	ricottura coils	coils	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P66A	bruciatore forno compositi 300Kw	fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P69	bruciatore asciugatura PI L6	Linea 6	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P70A	Brucciato re forno essiccazione (< 3MW) 0,17 MW	composite	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	P72	Brucciato re asciugatura prova idraulica L3 (< 3MW) 0,35 MW	composite	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14

Descrizione	Sigla camino	Impianto –FABER 3-	Linea	Esenzione
Servizi di stabilimento	M01	Caldaia spogliatoi (60.000 Kcal/h)	Spogliatoi	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
Servizi di stabilimento	M06	Caldaia riscaldamento vasche (1.000.000 Kcal/h)	Fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
Servizi di stabilimento	M07	Caldaia riscaldamento vasche (1.000.000 Kcal/h)	Fosfatazione	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
Servizi di stabilimento	M08	Bruciatore riscaldamento campana forno (1.700.000 Kcal/h)	Coils	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	M17	Bruciatore riscaldamento campana forno (1.700.000 Kcal/h; < 3MW) 2 MW)	coils	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	M23	Bruciatore forno (< 3MW) - 650 kW	verniciatura	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
IMPIANTI TERMICI	M24	riscaldamento uffici	uffici	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
RICAMBI ARIA	M28			D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 - c.5
IMPIANTI TERMICI	M29	Bruciatore forno (< 3MW) - 650 kW		D.Lgs 152/06 Parte V; art. 269 - c.14
RICAMBI ARIA	M30	cabina elettrica		D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	M31	cabina elettrica		D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5
RICAMBI ARIA	M32	cabina elettrica		D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 c. 5

Descrizione Impianto PILOTA	Punto di Emissione	Note
RICAMBI ARIA	M25	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 - c.5
RICAMBI ARIA	M26	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 - c.5
RICAMBI ARIA	M27	D.Lgs 152/06 Parte V; art. 272 - c.5

Scarichi idrici

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 producono scarichi reflui idrici derivanti dai processi industriali, dai servizi igienico-sanitari e da acque meteoriche, conferiti alla rete di fognatura comunale, provvista di depuratore.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 9 ottobre 2003 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 31614, relativamente ai punti di scarico n. 1, 2, 3, 4, 5, 6 per lo stabilimento FABER1 e n. 7, 8, 9 per lo stabilimento FABER2.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 7 gennaio 2005 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 1245, relativamente ai punti di scarico n. 1 e 2 per lo stabilimento FABER3.

Gli scarichi idrici di acque reflue autorizzati sono complessivamente n. 11 punti di scarico distinti, come riportato nella tabella sottostante:

Scarico	Tipologia acque	Trattamento	Pozzetto e fognatura	Riferimento
F1-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari acque di processo	depuratore	134 – planimetria PF-FGN02 - Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporaitve acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	133 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S3	acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche	disoleatore (prove idrauliche)	152 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Artigianato - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S4	acque meteoriche acque scarico prove pulsaz. (eventuale)	disoleatore (prove idrauliche)	169 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S5	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	168 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S6	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	208 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	53 – planimetria PF-FGN01 - Via del Commercio - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S2	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	36 – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S3	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	27 bis – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F3-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	108 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005
F3-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporaitve acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	92 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005
F3-S3	acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico-fisico	-	112 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare

F3-S4	acque scarico torri evaporative	disoleatore	113 – IMPFOGF3	planimetria	nuovo da autorizzare
F3-S5	acque dilavamento piazzali	disoleatore	114 – IMPFOGF3	planimetria	nuovo da autorizzare

Le autorizzazioni prevedono le frequenze di campionamento e stabiliscono l'analisi di parametri quali pH, solidi sospesi, COD, BOD₅, idrocarburi e tensioattivi totali, fenoli, solventi, azoto e fosforo, metalli.

Le analisi condotte da laboratorio esterno autorizzato nell'anno 2005 riguardano le acque bianche e nere in uscita dai pozzetti 133 ed 134 dello stabilimento FABER1, e le acque bianche in uscita dal pozzetto 92 dello stabilimento FABER3. I limiti di normativa per i parametri campionati sono rispettati.

L'analisi condotta su campionamento di data 20 dicembre 2005 sulle acque in uscita dal depuratore conferite dall'impianto FABER1 (acque nere), ha evidenziato il rispetto dei previsti limiti.

Emissioni sonore

I Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, ove sorgono gli impianti della Faber Industrie s.p.a., sono provvisti di zonizzazione acustica del proprio territorio, con i PCCA approvati con Delibera n. 33 del 24/11/2014 dal Comune di Cividale del Friuli e con Delibera n. 00008/2013 dal Comune di Moimacco. I Piani di Classificazione Acustica suddividono il territorio comunale in zone omogenee dal punto di vista della classe acustica.

Ai sensi del D.P.C.M. 14/11/97, per ciascuna classe acustica, sono definiti i valori limite di emissione, i valori limite assoluti di immissione, i valori di attenzione e i valori di qualità, come da tabelle A), B), C) e D) allegate al D.P.C.M. stesso.

Rifiuti

I rifiuti prodotti nelle varie fasi del ciclo produttivo sono raccolti e stoccati in maniera differenziata.

Il deposito temporaneo viene effettuato in ogni stabilimento in contenitori appositi, distinti fra pericolosi e non pericolosi.

L'individuazione del tipo di rifiuto prodotto, la sua provenienza ed la destinazione finale sono descritti nella tabella sotto riportata:

Codice CER	Descrizione rifiuto	Fase di provenienza	Destinazione finale
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	manutenzione	R13
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	manutenzione	D15
15 01 06	imballaggi in materiali misti	imballo-uffici	D15
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (sfrido1)	presse-ogivatura	R13
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi (sfrido2)	lavorazioni meccaniche	R13
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	tempra	D15
17 04 05	ferro e acciaio	manutenzione-rottamazioni	R13
16 06 01*	batterie al piombo	manutenzione	R13
15 01 04	imballaggi metallici	imballo	R13
15 01 03	imballaggi in legno	imballo	R13
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16*	sabbiatura	D15

Codice CER	Descrizione rifiuto	Fase di provenienza	Destinazione finale
15 01 01	<i>imballaggi in carta e cartone</i>	<i>imballo-uffici</i>	<i>R13</i>
11 05 99	<i>rifiuti non specificati altrimenti</i>	<i>zincatura arco elettrico</i>	<i>D15</i>
12 01 03	<i>limatura e trucioli di materiali non ferrosi</i>	<i>lavorazioni meccaniche</i>	<i>R13</i>
12 01 02	<i>polveri e particolato di materiali ferrosi</i>	<i>taglio plasma</i>	<i>D15</i>
19 08 14	<i>fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13*</i>	<i>depuratore chimico-fisico</i>	<i>D15</i>
08 01 17*	<i>fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose</i>	<i>verniciatura</i>	<i>D15</i>
11 01 08*	<i>fanghi di fosfatazione</i>	<i>fosfatazione</i>	<i>D15</i>
08 01 99	<i>rifiuti non specificati altrimenti</i>	<i>verniciatura</i>	<i>D15</i>
11 01 12	<i>soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 02 11*</i>	<i>fosfatazione</i>	<i>D15</i>
15 02 03	<i>assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*</i>	<i>filtri sabbiatrici</i>	<i>D15</i>
15 01 10*	<i>imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze</i>	<i>verniciatura</i>	<i>D15</i>

ENERGIA

Produzione di energia

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 di Cividale del Friuli e Moimacco dell'azienda Faber Industrie s.p.a. non producono energia.

Consumo di energia

La Faber Industrie S.p.a. riceve l'energia elettrica dalla rete pubblica di distribuzione mediante linea interrata da 20kV, con smistamento interno e trasformazione locale in 380V.

Il consumo elettrico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 30.000 MWh.

Il consumo elettrico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 1.150 MWh.

Il consumo termico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 77.200 MWh.

Il consumo termico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 13.600 MWh.

(dati anno 2005)

ALLEGATO B

L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla Società FABER INDUSTRIE S.P.A. relativamente agli stabilimenti di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), siti in via dell'Industria n. 23 (FABER1), via del Commercio n. 5-7 (FABER2), e via dell'Industria n. 58-64 (FABER3), a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione sotto indicati vengono fissati i seguenti limiti:

B- REPARTO FOSFATAZIONE

FOSFATAZIONE			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_B_01	E56	fosfati	5 mg /Nmc
F1_B_02	E17		
F2_B_01	P54		
F2_B_02	P53		
F3_B_01	M16		
F3_B_02	M15		

C – DEFORMAZIONE A FREDDO

C1- PRESSE			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_C1_01	E20	polveri	5 mg /Nmc
F1_C1_02	E77		

C2- FLUOTORNITRICE			
SIGLA		parametro	limite
F1_C2_01	E18	polveri	5 mg /Nmc
F2_C2_01	P63	Oli e nebbie	5 mg /Nmc

D- TRATTAMENTI TERMICI E OGIVATURA

D2 - FORNO RICOTTURA STADI			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_D2_01	E38	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg /Nmc *
F1_D2_02	E38A		
F1_D2_03	E39		
F1_D2_04	E40		
F1_D2_05	E41		
F1_D2_06	E42		
F1_D2_07	E43		
F2_D2_01	P59		
F2_D2_03	P61		

D2 - FORNO RICOTTURA STADI			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F3_D2_01	M09		
F3_D2_03	M11		
F2_D2_02	P60	polveri	5 mg /Nmc
F2_D2_04	P62		
F3_D2_02	M10		
F3_D2_04	M12		

* il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%

D3 - FORNO TEMPRA			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_D3_01	E08	Ossidi di azoto (espressi come NO2)	350 mg /Nmc*
F1_D3_02	E09		
F1_D3_03	E10		
F1_D3_04	E11A		
F2_D3_01	P05		
F2_D3_02	P04		
F2_D3_03	P12		
F2_D3_04	P17		
F2_D3_05	P17A		
F1_D3_05	E11B	polveri	5 mg /Nmc
F2_D3_06	P20		

* il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%

D4 - TEMPRA			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_D4_02 F1_D4_01 F2_D4_01	E35 E65 P67	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	5 mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

D5 – OGIVATRICE E TAGLIO A MISURA			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_D5_01	E68	Ossidi di azoto (espressi come NO2)	500 mg /Nmc*
F1_D5_02	E67		
F1_D5_03	E21		
F1_D5_04	E22	polveri	10 mg /Nmc
F1_D5_05	E74		
F2_D5_01	P19	CO	200 mg /Nmc
F2_D5_02	P18		
F2_D5_03	P75		
F3_D5_01	M05		
F3_D5_02	M04		
F3_D5_03	M18		

* il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%

E- SABBIATURA

E1 – SABBIATRICE INTERNA ED ESTERNA			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_E_01	E52	Polveri	10 mg /Nmc
F1_E_02	E72		
F1_E_03	E54		
F1_E_04	E73		
F1_E_05	E76		
F1_E_06	E71		
F1_E_07	E75		
F1_E_08	E70		
F2_E_01	P57		
F2_E_02	P02		
F2_E_03	P03		
F2_E_04	P71		
F2_E_05	P11		
F2_E_06	P14		
F2_E_07	P68		
F3_E_01	M13		
F3_E_02	M14		

F- LAVORAZIONI MECCANICHE

F2 – LAVORAZIONI MECCANICHE			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F2_F2_01	P77	Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	500 mg /Nmc*
		polveri	10 mg /Nmc
		CO	200 mg /Nmc
F1_F2_01	E92	polveri	10 mg /Nmc

* il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%

G- VERNICIATURA

G1- VERNICIATURA LINEA 1/2			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G1_02	E81	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3mg /Nmc
F1_G1_04 F1_G1_05	E83 E84	polveri	3 mg /Nmc
		TOC	50 mg /Nmc
F1_G1_01 F1_G1_03	E80 E82	polveri	3 mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

G2 - VERNICIATURA LINEA 3			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F2_G2_01	P08	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3 mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

G3- VERNICIATURA LINEA 4			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G3_01	E53	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h*	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3 mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

G4- VERNICIATURA LINEA SUB			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G4_01	M19	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h*	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h*	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

G5- VERNICIATURA FUORI LINEA SUB			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G5_01	M21	TOC	50 mg /Nmc
		polveri	3mg /Nmc
F1_G5_02	M22	polveri	3mg /Nmc

G6 - METALLIZZAZIONE-			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F1_G6_01	E50	polveri	3 mg /Nmc

H- COMPOSITI

H- COMPOSITI			
NUOVA SIGLA	Ex AIA 2274	parametro	limite
F2_H_01 F2_H_02	P66 P70	Sostanze organiche - <u>Classe I</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h *	5 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe II</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h *	20 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe III</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h *	150 mg /Nmc
		Sostanze organiche - <u>Classe IV</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h *	300 mg /Nmc
		- Sostanze organiche - <u>Classe V</u> se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h *	600 mg /Nmc
		polveri	3mg /Nmc

* di cui al D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D,

- a) Per quanto riguarda la mancata presenza di sistemi di abbattimento sulle emissioni delle attività di verniciatura, essiccazione ed appassimento, si prescrive di realizzare, entro il periodo di validità dell'autorizzazione, almeno la predisposizione per sistemi di filtraggio a carboni attivi o altri sistemi idonei o, in alternativa, la sostituzione della tecnologia di verniciatura a solventi con altri sistemi meno impattanti quali la verniciatura ad acqua e/o a polveri.
- b) I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle **norme UNI EN 15259:2008**, punto 7 e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime.

Relativamente al punto di emissione in atmosfera P77 la Società dovrà:

- comunicare alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'AAS n. 4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco, la messa in esercizio dell'impianto;
- mettere a regime l'impianto entro sei mesi dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'AAS n. 4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco;
- entro 60 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno venir comunicati alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'AAS n. 4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento delle regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
- I punti di emissione dovranno soddisfare le condizioni di campionabilità e accessibilità in sicurezza conformemente a quanto indicato nelle norme tecniche **UNI EN 15259:2008**
- Si raccomanda che i tronchetti siano dotati di flangia in acciaio conforme alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007.

Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nell'autorizzazione integrata ambientale conformemente agli elaborati grafici presentati **facendo riferimento sia alla vecchia che alla nuova numerazione.**

SCARICHI IDRICI

Gli scarichi autorizzati, suddivisi per singolo stabilimento, sono i seguenti:

FABER1

- F1-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari, acque di processo)
- F1-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F1-S3 (acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche)
- F1-S4 (acque meteoriche, acque scarico prove pulsaz. - eventuale)
- F1-S5 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F1-S6 (acque nere da impianti igienico-sanitari)

FABER2

- F2-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S2 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S3 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico ogivatura)

FABER3

- F3-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F3-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F3-S3 (acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico fisico)
- F3-S4 (acque scarico torri evaporative)
- F3-S5 (acque dilavamento piazzali)

Gli scarichi delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) i punti di campionamento degli scarichi sono fissati in corrispondenza di ciascuno scarico, secondo la tabella di cui alle pagine 7 e 8 precedenti;
- b) gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente:
 - per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo, con le modalità attualmente previste dal D.Lgs 152/2006 (par. 1.2 allegato V alla parte III)
 - in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme in materia di sicurezza ed igiene del lavoro)
- c) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S1, F1-S5, F1-S6, F2-S1, F2-S2, F3-S1, F3-S3 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in rete fognaria;
- d) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S2, F1-S3, F1-S4, F2-S3, F3-S2, F3-S4, F3-S5 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in acque superficiali;

Si raccomanda che:

- a) vengano prese, anche mediante informazione e formazione del personale dipendente, misure operative di prevenzione e protezione dei rischi di sversamenti accidentali di sostanze inquinanti o situazioni di emergenza dovute ad eventi eccezionali o altre immissioni di reflui diversi da quelli per cui l'autorizzazione è stata rilasciata;
- b) siano predisposte, contestualmente alla presentazione della documentazione per il rinnovo dell'autorizzazione, delle misure atte a ridurre i consumi ed incrementare il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua come previsto dall'art. 98 del D.Lgs 152/2006.

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

IMPATTO ACUSTICO

Il Comune di Cividale del Friuli ha approvato il "Piano Comunale di classificazione acustica" con Delibera del consiglio comunale n. 33 del 24 novembre 2014.

Il Comune di Cividale del Friuli e Moimacco ha approvato il "Piano Comunale di classificazione acustica" con Delibera del consiglio comunale n. 2013 del 29 novembre 2013

Lo stabilimento è stato posto in classe VI (Area esclusivamente industriale).

FABER Industrie s.p.a, nel periodo settembre 2013 - aprile 2014 ha provveduto ad effettuare la "valutazione dell'impatto acustico in ambiente esterno" in seguito all'approvazione del piano comunale di Moimacco.

Successivamente, nel periodo novembre 2013 - febbraio 2014 è stata effettuata anche la "valutazione dell'impatto acustico in ambiente esterno" al fine di verificare la conformità rispetto ai limiti previsti dal Piano approvato dal comune di Cividale del Friuli.

L'ubicazione dei 9 punti di misura è individuata nella tabella 6 del documento "Valutazione dell'impatto acustico nell'ambiente esterno" del Febbraio 2015- rev01 .

La valutazione di inquinamento acustico in ambiente esterno ha evidenziato il rispetto dei limiti previsti dal D.P.C.M. 14/11/97 per il criterio differenziale per tutti i punti indagati sia nel periodo notturno che diurno e il rispetto dei valori limite assoluti.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e le modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dall'ARPA FVG. Si ricorda che i campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzioni e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista abilitato e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso la Società.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali 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 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per l'assistenza Sanitaria 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 e/o specifici programmi di manutenzione adottati dalla ditta.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione 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 le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La Società dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi idrici
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzi di 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 AAS competenti con frequenza semestrale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, AAS 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 DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

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

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	FABER INDUSTRIE S.p.A.	ing. Francesca Soro
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'azienda
Autorità competente	Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine

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

Nelle tabelle seguenti vengono indicati per ogni emissione le informazioni relative a parametri da monitorare, frequenza e metodi da utilizzare suddivise per tabelle come specificato di seguito.

Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1.

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2

Tab. 2.c - impianti IPPC FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Tab. 2.d - impianti attività connesse – FABER1

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Tab. 2.f - impianti attività connesse – FABER3

Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1 (fosfatazione)

Parametri	Punto di emissione		Frequenza controllo	Metodi
	F1_B_02 Aspirazione lubrificazione	F1_B_01 Aspirazione fosfatazione	discontinuo	
Fosfati (PO ₄)	X	X	annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs. 152/06

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2 (fosfatazione).

Parametri	Punto di emissione		Frequenza controllo	Metodi
	F2_B_02 Aspirazione lubrificazione	F2_B_01 Aspirazione fosfatazione	discontinuo	
Fosfati (PO4)	X	X	annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs. 152/06

Dove:

= F2_B_02 Vasca neutralizzazione

= F2_B_01 Vasca fosfatazione

Tab. 2.c - impianti IPPC FABER3 (fosfatazione)

Parametri	Punto di emissione		Frequenza controllo	Metodi
	F3_B_02 Aspirazione lubrificazione	F3_B_01 Aspirazione fosfatazione	discontinuo	
Fosfati (PO4)	X	X	annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs. 152/06

Dove:

= F3_B_02 Vasca risciacquo neutro e saponificazione

= F3_B_01 Vasca attivazione e fosfatazione

Tab. 2.d1 - impianti attività connesse – FABER1

Parametri	Punto di emissione						Frequenza controllo	Metodi
	F1_C2_01	F1_D3_01 F1_D3_02 F1_D3_03 F1_D3_04	F1_D3_05	F1_C1_01 F1_C1_02	F1_D4_02 F1_D4_01	F1_D2_01 F1_D2_02 F1_D2_03 F1_D2_05 F1_D2_04 F1_D2_06 F1_D2_07	discontinuo	
Polveri	X		X	X	X		annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs. 152/06
oli	X						annuale	
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		X				X	annuale	
Sostanze organiche D.Lgs152/06 parteV - All.1 parte 2 - Tab. D- (classi I-II-III-IV-V)					X		Annuale	

Tab. 2.d2 - impianti attività connesse – FABER1

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo	Metodi
	F1_D5_02 F1_D5_01	F1_D5_03 F1_D5_04 F1_D5_05	F1_E_01 F1_E_03 F1_E_08 F1_E_06 F1_E_02 F1_E_04 F1_E_07 F1_E_05	F1_F2_01	F1_G1_01 F1_G1_03 F1_G5_02	F1_G4_01 F1_G3_01 F1_G1_02	F1_G1_04 F1_G1_05 F1_G5_01	discontinuo	
Polveri	x	x	x	x	x	x	x	annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs. 152/06
CO	x	x						annuale	
Ossidi di azoto (espressi come NO2)	x	x						annuale	
TOC							x	annuale	
Sostanze organiche D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab.D- (classi I-II-III-IV-V)						x		annuale	

Dove:

- = F1_D3_01 forno di tempra linea 2
- = F1_D3_02 forno di rinvenimento linea 2
- = F1_D3_03 forno di tempra linea 1
- = F1_D3_04 forno rinvenimento linea 1
- = F1_D3_05 tunnel raffreddamento bombole
- = F1_C2_01
- = F1_C1_01
- = F1_D5_03
- = F1_D4_02 vasca di tempra linea 1
- = F1_D2_01 forno ricottura 1 ventilatori raffreddamento
- = F1_D2_02 aspirazione lato carico scarico forno ricottura 1
- = F1_D2_03 forno ricottura 2 ventilatori raffreddamento
- = F1_D2_04 forno ricottura 3 – ventilatori raffreddamento
- = F1_D2_05 forno ricottura 2 aspirazione lato carico
- = F1_D2_06, F1_D2_07 forno ricottura 3 aspirazione lato carico
- = F1_G6_01 zincatura ad arco elettrico delle bombole ex M20
- = F1_E_01 sabbiatrice stadi L2
- = F1_G3_01 Verniciatura Linea 4
- = F1_E_03 sabbiatrice per interni/esterni linea 2 e smerigliatura prova durezza linea1

- = F1_D4_01 vasca di tempra linea 2
- = F1_D5_02 taglio stadi linea 1
- = F1_D5_01 taglio stadi linea 2
- = F1_E_08 sabbiatrice per interni/esterni linea 4
- = F1_E_06 sabbiatrice per interni linea 1
- = F1_E_02 aspirazione sabbiatrice stadi linea 2
- = F1_E_04 aspirazione sabbiatrice esterni linea 1
- = F1_D5_05 aspirazione ogivatrici e taglio al plasma
- = F1_E_07 sabbiatrice raparto finiture vern. L2
- = F1_E_05 sabbiatrice esterni L1 dopo tempra
- = F1_C1_02 aspirazione pressa T300
- = F1_G1_01 cabina fondo a polvere
- = F1_G1_02 cabina finitura a liquido
- = F1_G1_03 due cabine finitura a polvere
- = F1_G1_04 tre forni essiccazione
- = F1_G1_05 due cabine ogive a liquido e forno ad infrarossi
- = F1_F2_01 aspirazione molatura

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Parametri	Punto di emissione							Frequenza controllo	Metodi
	F2_C2_01	F2_D3_01 F2_D3_02 F2_D2_01 F2_D2_03 F2_D3_03 F2_D3_04 F2_D3_05	F2_D2_02 F2_D2_04 F2_D3_06	F2_D4_01	F2_D5_02 F2_D5_01 F2_D5_03 F2_F2_01	F2_E_01 F2_E_02 F2_E_03 F2_E_04 F2_E_05 F2_E_06 F2_E_07	F2_G2_01 F2_H_01 F2_H_02	discontinuo	
Polveri	x		x	x	x	x	x	annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs. 152/06
oli	x							annuale	
CO					x			annuale	
Ossidi di azoto (come NO2)		x			x			annuale	
Sostanze organiche (classi I-II-III-IV-V)*				x			x	annuale	

* D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D-

Dove:

- = F2_E_02 sabbiatura esterni linea 3
- = F2_E_03 sabbiatura interni linea 3
- = F2_D3_02 forno di rinvenimento linea 3
- = F2_D3_01 forno di tempra linea 3
- = F2_G2_01 verniciatura linea 3
- = F2_E_05 sabbiatura esterni linea 5
- = F2_D3_03 forno di tempra linea linea 5

- = F2_E_06 sabbiatura interni linea 5
- = F2_D3_04 forno di rinvenimento linea 5
- = F2_D3_05 forno ricottura linea 5
- = F2_D5_02 ogivatrice linea 3
- = F2_D5_01 taglio stadi linea 3
- = F2_D3_06 macchina formatrice linea 5
- = F2_E_01 sabbiatrice stadi 1
- = F2_D2_01 forno ricottura 1
- = F2_D2_02 forno ricottura 1 – tunnel di raffreddamento
- = F2_D2_03 forno ricottura 2
- = F2_D2_04 forno ricottura 2 – tunnel di raffreddamento
- = F2_C2_01 Fluotornitrice
- = F2_H_01 Filanda - Macchine avvolgimento e forno essiccazione
- = F2_D4_01 vasca di tempra linea 3
- = F2_E_07 sabbiatrice interni esterni linea 6
- = F2_H_02 Filanda piccola
- = F2_E_04 sabbiatrice reparto finiture vern. L3
- = F2_D5_03 taglio al plasma provini laboratorio
- = F2_F2_01 taglio al plasma e molatura

Tab. 2.f - impianti attività connesse – FABER3

Parametri	Punto di emissione					Frequenza controllo	Metodi
	F3_D2_01 forno ricottura 1	F3_D2_02 tunnel raffreddamento forno ricottura 1	F3_D5_02 ogivatrice linea tubi	F3_D5_01 taglio a misura tubi	F3_E_01 sabbiatrice stadi 1	discontinuo	
	F3_D2_03 forno ricottura 2	F3_D2_04 tunnel raffreddamento forno ricottura 2	F3_D5_03 ogivatrice linea 7 e taglio a misura		F3_E_02 sabbiatrice stadi 2		
Polveri		x	x	x	x	annuale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs. 152/06
oli						annuale	
CO			x	x		annuale	
Ossidi di azoto (come NO2)	x		x	x		annuale	

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e dei controlli effettuati					
FABER 1	Filtro a maniche	<ul style="list-style-type: none"> - componenti elettriche e meccaniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto) - maniche filtranti (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale) 	<ul style="list-style-type: none"> - funzionalità dotazioni di comando e controllo, spie, allarmi - perdita di carico - cicli pulizia - evidenze di usura maniche filtranti 							
F1_C1_02										
F1_C1_01	Filtri a cartucce	<ul style="list-style-type: none"> - cartucce filtranti (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale) 	<ul style="list-style-type: none"> - usura cartucce - perdita di carico 	settimanale	REGISTRO					
F1_G4_01										
F1_G6_01										
F1_E_01										
F1_G3_01										
F1_E_03										
F1_D5_02										
F1_D5_01										
F1_E_08										
F1_E_06										
F1_E_02										
F1_E_04										
F1_D5_05										
F1_E_07										
F1_E_05										
F1_G1_01										
F1_G1_02										
F1_G1_03										
F1_G1_05										
F1_G5_02										
F1_F2_01										
Faber2	Filtri a cartucce	<ul style="list-style-type: none"> - cartucce filtranti (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale) 	<ul style="list-style-type: none"> - usura cartucce - perdita di carico 	settimanale	REGISTRO					
F2_E_02										
F2_E_03										
F2_E_05										
F2_E_06										
F2_D5_01										
F2_E_01										
F2_E_07										
F2_E_04										
F2_D5_03										
F2_F2_01										
Faber3										
F3_D5_01										
F3_E_01										
F3_E_02										
F3_D5_03										

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

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di trattamento termico	Manutenzione impianti	Indagini sugli addetti reparto effettuata da ditta specializzata	Ogni tre anni	Relazione cartacea
Polveri e solventi	Impianti di tempra				
Polveri e solventi	Impianti di verniciatura				

Acqua

Nelle tabelle 5a, 5b, 5c, vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 5a - Inquinanti monitorati – FABER1

	F1-S1	F1-S2	F1-S3	F1-S4	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	
BOD ₅	X					annuale	
COD	X	X	X	X		annuale	
Fosforo totale	X					annuale	
Azoto totale	X					annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	
Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale	
Solventi clorurati	X					annuale	
Solventi organici aromatici	X					annuale	
Tensioattivi totali	X					annuale	
Test tossicità acuta	X					annuale	

Tab. 5b - Inquinanti monitorati – FABER2

	F2-S3	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X		annuale	
COD	X		annuale	
Idrocarburi totali	X		annuale	

Tab. 5c - Inquinanti monitorati – FABER3

	F3-S3 *	F3-S2	F3-S4	F3-S5	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	
BOD ₅	X					annuale	
COD	X	X	X	X		annuale	
Fosforo totale	X					annuale	
Azoto totale	X					annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	
Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale	
Solventi clorurati	X					annuale	
Solventi organici aromatici	X					annuale	
Tensioattivi totali	X					annuale	
Test tossicità acuta	X					annuale	

* Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

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

Di seguito si riporta un elenco sintetico dei controlli al sistema di depurazione riferiti all'impianto da realizzare presso FABER3.

Tab. 6 - Sistemi di depurazione

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
Impianto depurazione chimico-fisico F1-S1 F3-S3*	Chimico-fisico (vasca omogeneizzazione)	Verifica portate reagenti e reflui da trattare	-	Ingresso reagenti	Verifica manuale portate in ingresso (giornaliera)	Registro interno
	Chimico-fisico (vasca neutralizzazione)	Verifica portate reagenti	pHmetro	Possibile nell'intera vasca	Verifica pH in continuo,	Registro interno
	Chimico-fisico (vasca flocculazione)	Verifica portate reagenti, verifica flocculazione	-	Possibile nell'intera vasca	Verifica visiva della flocculazione	Registro interno
	Chimico-fisico (decantatore)	Verifica depurazione	kit analisi	Scarico	test analitici interni (settimanali); esterni semestrali (analisi per autorizzazione scarico)	Registro interno
F1-S2 F1-S3 F1-S4 F2-S3 F3-S2 F3-S4 F3-S5	Disoleatore vasca a scomparti	Verifica depurazione	-	Scarico	Verifica visiva	Registro interno

* Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

Impatto acustico

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo dell'impianto FABER INDUSTRIE Spa, nelle 9 postazioni di misura, evidenziate nel documento "Valutazione dell'impatto acustico nell'ambiente esterno" del Febbraio 2015- rev01 :

Ogniquale volta si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno, dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro dello Stabilimento, nelle postazioni di misura, poste presso i recettori sensibili posti in prossimità del perimetro dello stabilimento.

Le postazioni indicate potranno essere variate, in accordo con Arpa,

- nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio dell'impianto FABER INDUSTRIE Spa;
- in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo;
- in presenza di segnalazioni .

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

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni

meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni presenti nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Le tabelle 7 e 8 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione degli impianti.

I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 7 – Controlli sui macchinari.

Reparto	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Quantità reagenti vasca fosfatazione, Temperature vasca	giornaliera	regime	strumentale	/	registro controlli
Presse	Impianto oleodinamico	mensile	arresto	manuale	oli	registro interventi
Forni	Impianto aspirazione e bruciatori	annuale	arresto	manuale	polveri	registro interventi

Tab. 8 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Ispezione completa	Annuale	Registro interventi
Reparto presse	Lubrificazione macchina (controlli rabbocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto forni	Verifica filtri ventilazione	Trimestrale	
Reparto forni	Ispezione completa bruciatori (sostituzione tubi radianti; prova combustione)	Annuale	
Reparto ogivatura ogivatrice	Lubrificazione macchina (controlli rabbocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto lavorazioni meccaniche pressa	Lubrificazione macchina (controlli rabbocchi e sostituzioni).	Mensile	

Controlli sui punti critici e aree di stoccaggio

Le tabelle 9, 10, 11 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione sui punti critici e sulle aree di stoccaggio.

I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 9- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Sistemi di abbattimento polveri (tutti i filtri)	Verifica stato cartucce filtranti	<i>mensile</i>	arresto	visiva	polveri	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	pH - Portate	<i>giornaliera</i>	regime	strumentale	metalli	Registro interno
Impianti disoleazione	Efficacia separazione oli	<i>giornaliera</i>	regime	visiva	oli	/

Tab. 10 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Abbattitori polveri (tutti i filtri)	<i>Sostituzione cartucce filtranti</i>	annuale	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	<i>Sostituzione strumento misura o pompa dosaggio reagenti</i>	a fronte di verifica malfunzionamento	Registro interno
Impianti disoleazione	<i>Pulizia vasca di disoleazione e defangazione</i>	semestrale	/

Tab. 11 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità registrazione controlli	Tipo di controllo	Freq.	Modalità registrazione controlli
Cisterna reagenti per fosfatazione (cisterna a doppia camera)	<i>visivo</i>	giornaliera	--	<i>visivo</i>	giornaliera	--

Indicatori di performance

In tabella 12 vengono riportati gli indicatori di prestazione ambientale, monitorati in accordo con il sistema di gestione ambientale ISO 14001.

Tab. 12 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione ambientale

Indicatore	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Concentrazione media annua emessa per tipologia di inquinante su unità di prodotto	kg/n°pezzi	calcolo	annuale	Report annuale secondo sistema di gestione ambientale ISO 14001
Volume acqua prelevato per unità di prodotto	mc/ n°pezzi	calcolo		
Approvvigionamento idrico annuo	mc/anno	misura		
Rifiuti prodotti per unità di prodotto	kg/n° pezzi	calcolo		
Consumo energetico per unità di prodotto	T.E.P./n° pezzi	misura		

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 d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 13, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 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 d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

L'A.R.P.A. si propone di effettuare tre controlli nel corso dell'anno solare, ciascuno dei quali - potrà essere costituito da uno o più giorni. In particolare:

- nel corso del primo controllo si propone di effettuare la verifica ispettiva (consistente in verifiche documentali, tecniche e procedurali) sulle componenti aria, acqua, rifiuti e clima acustico (quest'ultima a seguito della verifica post operam da parte della Società per la realizzazione dell'ampliamento Faber 3);
- nel corso degli altri due controlli si propone di completare le verifiche ispettive sulla componente aria, (la più preponderante con 68 punti di emissione in atmosfera), anche verificando mediante compresenza l'idoneità dell'effettuazione del campionamento da parte della ditta terza.

L'attività di controllo è riassunta nella seguente tabella 13.

Tab. 13 – Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (12 anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	triennale	4
	Acqua	triennale	4
	Rifiuti	triennale	4
	Clima acustico	Ogni qualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno	Almeno 4, a seconda dei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e analisi	A camino su un punto di emissione	Triennale	4
	Acqua (*)	Annuale*	12*

*Attività a carico del gestore della fognatura Acquedotto Poiana S.p.A.

Le frequenze indicate potranno subire modifiche secondo quanto stabilito dall'articolo 29-decies, comma 11-ter, del d.lgs. 152/06, così come modificato dal D. Lgs. 46/2014, sulla base dei programmi per le ispezioni ambientali ordinarie, nei quali la frequenza delle visite in loco per ciascuna installazione soggetta ad A.I.A. deve essere determinata sulla base di una valutazione sistematica sui rischi ambientali della installazione medesima (attualmente in fase di redazione da parte di Arpa FVG).

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

UDINE

2. DELEGA IRREVOCABILE A

CASSA DI RISPARMIO DEL FVG S.P.A

AGENZIA/UFFICIO **CIVIDALE DEL FRIULI** PROV. **UD**
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty grid for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: **FABER INDUSTRIE SPA** NOME: [] DATA DI NASCITA: []
 SESSO M o F: [] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: **CIVIDALE DEL FRIULI** PROV.: **U D** CODICE FISCALE: **0 0 1 6 8 4 0 0 3 0 7**

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: [] NOME: [] DATA DI NASCITA: []
 SESSO M o F: [] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: [] PROV.: [] CODICE FISCALE: []

DATI DEL VERSAMENTO

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

11. CODICE TRIBUTO: **4 5 6 T** 12. DESCRIZIONE (*): **IMPOSTA DI BOLLO** 13. IMPORTO: **16,00** 14. COD. DESTINATARIO: []

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO **16,00**

EURO (lettere)

SEDICI/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO
(DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE)

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
05	08	2015	06340	63740

07404265207P 06340 63740



PAGATO
- 5 AGO. 2015
Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia S.p.A.
3032



 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 - UD/AIA/19
- UD/AIA/86**

Decreto n. 2274

Trieste,

9 OTT. 2013

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. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata con i decreti n. 861 del 2 aprile 2012 e n. 196 del 7 febbraio 2013.

Società FABER INDUSTRIE 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);

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 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 e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, n. 148 del 6 febbraio 2009, con il quale è stata concessa, alla Società FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, ai sensi dell'articolo 5, del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio di tre impianti di trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici e chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc, di cui al punto 2.6 dell'Allegato I, al d.lgs 59/2006, siti nei Comuni di Cividale del Friuli (UD), e Moimacco (UD), in via dell'Industria n. 23, via del Commercio n. 5-7 e in via dell'Industria n. 64;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 861 del 2 aprile 2012, con il quale è stata aggiornata, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 148 del 6 febbraio 2009;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 196 del 7 febbraio 2013, con il quale è stata aggiornata, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 148 del 6 febbraio 2009;

Vista la nota del 28 giugno 2013, con la quale la Società Faber Industrie S.p.A. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche non sostanziali:

- Convogliamento aspirazione smerigliatura prova durezza linea 1 al camino E54 con contestuale potenziamento ed ampliamento dell'aspirazione ;
- Potenziamento impianto di aspirazione e sostituzione della cabina di verniciatura afferente al camino E81;
- Realizzazione di 5 ricambi d'aria ambiente, associati ai camini E95, E96, E97, E98 ed E99, non ricadenti nel campo di applicazione dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.lgs152/06;
- Spostamento interno dell'impianto di aspirazione per molatura confluyente al camino E92;
- Installazione di un nuovo impianto di molatura e taglio al plasma le cui emissioni saranno convogliate ad un nuovo camino denominato P77;
- Installazione di un nuovo impianto per il riscaldamento degli uffici, a cui verrà associato il camino M24, non ricadente nel campo di applicazione dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.lgs152/06.

Vista la nota prot. n. STINQ - 23780 - UD/AIA/19 del 15 luglio 2013, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.A., copia della citata nota della Società datata 28 giugno 2013 e di tutta la documentazione tecnica allegata;

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

- invitato gli Enti coinvolti a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della documentazione, i pareri di competenza ed eventuali modifiche alle prescrizioni già inserite nell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 6087 del 7 agosto 2013, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha comunicato di non rinvenire l'esigenza di introdurre modifiche al Piano di Monitoraggio e Controllo allegato alla vigente autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 4040/32 del 8 agosto 2013, con la quale il gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.A., ha comunicato che non emergono elementi di interesse che richiedano la variazione delle prescrizioni già formulate, in quanto non vengono modificati gli scarichi in fognatura delle acque reflue prodotte dalla Società Faber Industrie S.p.A.;

Preso atto che il Comune di Cividale del Friuli, il Comune di Moimacco, la Provincia di Udine e l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" hanno ritenuto di non esprimere alcun parere riguardo le modifiche comunicate dalla Società con la nota del 28 giugno 2013;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore e acquisita agli atti;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata con i decreti n. 861 del 2 aprile 2012 e n. 196 del 7 febbraio 2013;

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 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;

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 FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, con il decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, come aggiornata con i decreti n. 861 del 2 aprile 2012 e n. 196 del 7 febbraio 2013.

Art. 2 - L'Allegato DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA', al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, come sostituito dall'articolo 2 del decreto n. 196 del 7 febbraio 2013, viene ulteriormente sostituito dal seguente:

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'azienda Faber Industrie s.p.a. comprende tre distinti stabilimenti produttivi, ubicati nella XI Zona Industriale dei comuni di Cividale del Friuli e di Moimacco.

Lo stabilimento FABER1 ricade interamente nel territorio di Cividale del Friuli, mentre gli stabilimenti FABER2 e FABER3 ricadono nel territorio di Cividale del Friuli e Moimacco.

Gli impianti produttivi sono collocati in area sub-pianeggiante della zona collinare orientale del Friuli, a quota di circa 120 m s.l.m.m., con presenza nel territorio circostante di attività a destinazione industriale.

La superficie complessiva interessata degli insediamenti è di 201.075 mq.

Gli impianti sono compresi in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici comunali.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione primaria, in particolare la S.S. 54 e la Ferrovia Udine-Cividale, altre infrastrutture tecnologiche quali un elettrodotto da 20 Kv, un metanodotto e l'acquedotto Poiana.

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

Entro il raggio di 1000 metri ricadono:

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Siderurgiche, meccaniche, lavorazione del legno
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	Si
Impianti sportivi e/o ricreativi	No
Infrastrutture di grande comunicazione	Si (S.S. 54, Ferrovia Udine-Cividale)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	No
Riserve naturali, parchi, zone agricole	No
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Metanodotto SNAM, Acquedotto Poiana
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	Elettrodotto 20 kV

CICLO PRODUTTIVO

L'azienda Faber Industrie s.p.a. è attiva nel settore industriale dal 1972 con la produzione di bombole in acciaio. I prodotti finiti sono costituiti da bombole in acciaio per gas compressi e liquefatti, ottenute mediante deformazione a freddo della lamiera d'acciaio e trattamenti termici e chimici della superficie.

Nell'anno 1994 l'azienda ottiene la certificazione **ISO9001**, e nel 2002 la certificazione ambientale **ISO14001**, per tutti gli impianti.

La capacità massima di produzione della Faber Industrie s.p.a. è di circa 16.800 t/anno, con quantità realizzata nell'anno 2005 pari a 12.000 t di prodotti finiti.

Fasi ciclo produttivo

La produzione di bombole avviene mediante impiego di materia prima costituita da bobine di lamiera d'acciaio (coils) negli impianti FABER1 e FABER2, o da tubo in lamiera d'acciaio per l'impianto FABER3.

In quest'ultimo avvengono le operazioni preliminari per la formatura a partire dal tubo di acciaio, quali il dimensionamento ed il taglio a misura; i semilavorati sono quindi trasferiti agli altri stabilimenti per i successivi trattamenti e lavorazioni.

Le principali fasi del ciclo produttivo sono costituite dalle operazioni specificate di seguito:

- Trattamento termico di ricottura dei coils;
- Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera);
- Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC);
- Deformazione a freddo (imbutitura);
- Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture.

Trattamento termico di ricottura dei coils

Le attività svolte in questa fase produttiva comprendono le operazioni di gestione della materia prima principale costituita da lamiera di acciaio, confezionata in rotoli (coils).

I coils in lamiera sono posizionati mediante gru a ponte sulla base dei forni a campana, per il riscaldamento in atmosfera inerte (azoto).

Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera)

I coils, raffreddati, sono posizionati sulla spianatrice ove avviene lo svolgimento degli stessi.

La lamiera svolta passa all'operazione di tranciatura, consistente nel taglio con cesoia tramite punzone-matrice, per l'ottenimento di dischi in lamiera di acciaio.

Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC)

L'operazione di lubrificazione e fosfatazione dei dischi costituisce un pretrattamento di tipo chimico per la successiva deformazione a freddo.

I dischi in lamiera sono preparati per l'applicazione dello strato protettivo della superficie metallica; in questa fase sono eseguite le operazioni di attivazione, fosfatazione, risciacquo, risciacquo dinamico, risciacquo neutro, saponificazione.

In particolare il processo di fosfatazione forma un rivestimento salino superficiale sullo stesso, utile a contrastare la corrosione e permettere un migliore ancoraggio dei prodotti per la saponificazione.

La lavorazione avviene in vasche contenenti un bagno a base d'acqua e additivi chimici, riscaldate a temperatura superiore a quella ambiente, con capienza da 39.000 l (FABER1) a 60.000 l (FABER2-3).

Il processo è regolato da sistemi di controllo di qualità del bagno stesso, rigenerato all'occorrenza.

Deformazione a freddo (imbutitura)

Il disco trattato è successivamente trasferito all'impianto di deformazione a freddo (imbutitura).

L'imbutitura avviene mediante pressa, dove la lamiera piana è deformata per passaggi successivi in un sistema a punzone-matrice, fino all'ottenimento di un semilavorato in lamiera di acciaio di forma cilindrica.

Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture

Il semilavorato è quindi trattato termicamente in forni a metano, per la completa strutturazione.

Il prodotto è trasferito all'impianto di sabbiatura per l'eliminazione delle scorie derivanti dal riscaldamento.

Il semilavorato subisce ulteriori lavorazioni per la formazione della bombola finita, quali l'ogivatura e lavorazioni meccaniche di perforatura, intestazione, tornitura, filettatura.

Il seguente trattamento termico (tempra e rinvenimento) conferisce al materiale le volute caratteristiche meccaniche definitive.

I trattamenti di finitura sono costituiti dalla verniciatura a polvere o solvente, con essiccazione e cottura finale in forno, eventualmente anche con avvolgimento di uno strato in fibra di vetro o carbonio.

Le operazioni di controllo della qualità delle bombole finite sono costituite da controllo ad ultrasuoni, prova di tenuta ad acqua e marcatura finale.

EMISSIONI

Emissioni in atmosfera

Il Decreto n. ALP.10-2662-UD/INAT/577/8 dd. 14 novembre 2006 ha autorizzato le emissioni in atmosfera dai punti degli impianti FABER1, FABER2, FABER3.

I punti di emissione autorizzati relativi agli impianti IPPC di fosfatazione sono n. 5 per FABER1, n. 2 per FABER2, n. 2 per FABER3.

I nuovi punti di emissione in atmosfera appartengono tutti all'impianto FABER3, sono complessivamente n. 8, di cui n. 2 afferenti ad attività IPPC.

Le emissioni in atmosfera, suddivise per stabilimento di appartenenza e attività, sono riportate nel riepilogo sottostante:

FABER1 - emissioni

Punto emissione	Sorgente	Attività	Riferimento
E15	Vasca risciacquo neutro	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E16A	Vasca di fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E16B	Vasca di fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E17	Vasca di lubrificazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E56	Vasca di fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E44	Aspirazione tunnel catalisi	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E45	Aspirazione cappa impregnazione	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E45A	Aspirazione rep. Compositi	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E47	Aspirazione forno post-indurimento	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E69	Aspirazione avvolgimento	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E18	Laminazione - Danieli	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E19	Laminazione - Leifeld	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E21	Strozz. Engen linea 1	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E22	Strozz. Danieli linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E25	Strozz. Engen linea 1	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E26	Strozz. Danieli linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E26A	Cappa raffreddamento ogl 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E67	Taglio stadi linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E68	Taglio stadi linea 1	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E20	Trafila a freddo pressa Fagotto 250	PRESSE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E51	Sabbiatrice zincatura	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E52	Sabbiatrice stadi linea 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E52A	Sabbiatrice stadi linea 1	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E54	Sabbiatrice interni/esterni linea 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E70	Sabbiatrice interni/esterni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E71	Sabbiatrice interni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E72	Sabbiatrice stadi linea 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E73	Sabbiatrice esterni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

E08	Forno temprà linea 2	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E09	Forno rinvenimento linea 2	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E10	Forno temprà linea 1	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E11A	Forno rinvenimento linea 1	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E11B	Tunnel raffreddamento bombole	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E35	Vasca temprà linea 1	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E65	Aspirazione vasca temprà linea 2	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E38	Forno ricottura 1 - raffreddamento	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E38A	Forno ricottura 1 - aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E39	Forno ricottura 2 - ventilatori raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E40	Forno ricottura 3 - ventilatori raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E41	Forno ricottura 2 - aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E42	Forno ricottura 3 - aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E43	Forno ricottura 3 - aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E31	Verniciatura linea 1	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32	Verniciatura linea 1 - ogive	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32A	Forno essiccazione infrarossi	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32B	Verniciatura linea 1 - tunnel essiccz.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32C	Verniciatura linea 1 - tunnel essiccz.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E33	Imp. ventilazione linea verniciatura	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E34	Imp. aspirazione cabina verniciatura	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E48	Cabina verniciatura linea sub	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E48A	Verniciatura robotizzata ed appassim.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E49	Camera appassim. verniciatura sub	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53	Verniciatura robotizzata ed appassim.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53A	Verniciatura robotizzata ed appassim.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53B	Appassimento bombole linea 4	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53C	Appassimento bombole linea 4	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53D	Appassimento bombole linea 4	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

E66	Appassimento bombole sub	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E50	Zincatura arco elettrico	ZINCATURA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

FABER2 - emissioni

Punto emissione	Sorgente	Attività	Riferimento
P53	<i>Vasca risciacquo neutro e saponif.</i>	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P54	<i>Vasca di fosfatazione e attivazione</i>	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P66	<i>Filanda FABER2</i>	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P63	<i>Fluorotornitrice</i>	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P10	<i>Macchina formatrice linea 5</i>	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P18	<i>Aspirazione ogivatrice linea 3</i>	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P19	<i>Aspirazione taglio stadi linea 3</i>	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P20	<i>Raffreddamento formatura linea 5</i>	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P02	<i>Sabbiatura esterni linea 3</i>	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P03	<i>Sabbiatura interni linea 3</i>	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P11	<i>Sabbiatura esterni linea 5</i>	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P14	<i>Sabbiatura interni linea 5</i>	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P57	<i>Sabbiatrice stadi 1</i>	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P58	<i>Sabbiatrice stadi 2</i>	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P68	<i>Sabbiatrice interni-esterni</i>	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P67	<i>Aspirazione cappa tempr</i>	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P04	<i>Forno rinvenimento linea 3</i>	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P05	<i>Forno tempr</i>	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P12	<i>Forno tempr</i>	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P17	<i>Forno rinvenimento linea 5</i>	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P17A	<i>Forno ricottura 5 – aspirazione carico</i>	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

P17B	Forno ricottura 5 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P59	Forno ricottura 1	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P60	Forno ricottura 1 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P61	Forno ricottura 2	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P62	Forno ricottura 2 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P08	Verniciatura robotizzata linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P16	Appassimento linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P16A	Appassimento linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P08A	Appassimento linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

FABER3 - emissioni

Punto emissione	Sorgente	Attività	Riferimento
M15	vasca risciacquo neutro e saponific.	FOSFATAZIONE (IPPC)	nuovo da autorizzare
M16	vasca attivazione e fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	nuovo da autorizzare
M02	Taglio al plasma dischi	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
M04	Strozz. Linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
M05	Aspirazione taglio plasma og. Linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
M09	Forno ricottura 1	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M10	Forno ricottura 1 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M11	Forno ricottura 2	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M12	Forno ricottura 2 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M13	Sabbiatrice stadi 1	SABBIATRICI	nuovo da autorizzare
M14	Sabbiatrice stadi 2	SABBIATRICI	nuovo da autorizzare

Gli inquinanti monitorati per le emissioni da attività IPPC sono costituiti da ossidi di azoto (NO_x), fluoro e composti (HF), fosfati (PO₄).

Gli altri inquinanti monitorati per le emissioni da attività non IPPC sono costituiti principalmente da polveri totali, solventi, metalli.

Con nota d.d. 9/6/2009, trasmessa ai sensi dell'art.10 del D.lgs 59/05 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- Spostamento punto di emissione aspirazione tunnel catalisi da FABER1 a FABER 2 con conseguente cambio denominazione da E44 a P70;
- eliminazione dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione E69 (macchina avvolgimento)
- realizzazione dei nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione P71 (sabbiatrice reparto finiture vern.L3) e P75 (taglio al plasma provini laboratorio)
- eliminazione dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione M02 (impianto di taglio al plasma)
- realizzazione dei nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione M18 (aspirazione ogivatrice e taglio al plasma);

Con nota d.d. 9/8/2011, trasmessa ai sensi dell'art.29-nonies del D.lgs. 152/2006 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- revamping ed unificazione delle linee di verniciatura 1 e 2
- eliminazione dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione E31 ed E34
- realizzazione dei nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione E80, E81, E82, E83, E84;
- eliminazione dei punti di emissione non soggetti ad autorizzazione E34A ed E34B
- realizzazione dei nuovi punti di emissione non soggetti ad autorizzazione E85, E86, E87, E88;

Con nota d.d. 22/9/2011, trasmessa ai sensi dell'art.29-nonies del D.lgs. 152/2006 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- ampliamento della linea sub con conseguente realizzazione di due nuovi punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione denominati E89 ed E91 e di un nuovo punto di emissione non soggetto ad autorizzazione denominato E90;
- realizzazione di una nuova postazione di molatura con conseguente realizzazione di un nuovo punto di emissione in atmosfera soggetto ad autorizzazione denominato E92;

Con nota d.d. 6/12/2011, trasmessa ai sensi dell'art.29-nonies del D.lgs. 152/2006 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E48 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M19;
- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E50 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M20;
- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E89 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M21;
- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E91 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M22;

Con nota d.d. 4/7/2012, trasmessa ai sensi dell'art.29 nonies del D.lgs 152/06 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- Trasferimento parziale di impianto zincatura ex camino M20 da sito Faber 3 a Faber 1 e suo potenziamento con conseguente spostamento e potenziamento dell'emissione che confluirà al nuovo camino E50;
- Potenziamento impianto di aspirazione Strozz Engen di linea 1 confluyente al camino E21 nel sito Faber 1;
- Potenziamento aspirazione sabbiatrici confluyente al camino E75 con unione dell'emissione precedentemente convogliata al camino exE51
- Spostamento interno dell'impianto taglio plasma presente nel sito Faber 2 confluyente al camino P75.

Con nota d.d. 28/6/2013, trasmessa ai sensi dell'art.29 nonies del D.lgs 152/06 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- Convogliamento aspirazione smerigliatura prova durezza linea 1 al camino E54 con contestuale potenziamento ed ampliamento dell'aspirazione ;
- Potenziamento impianto di aspirazione e sostituzione della cabina di verniciatura afferente al camino E81;
- Realizzazione di 5 ricambi d'aria ambiente, associati ai camini E95, E96, E97, E98 ed E99, non ricadenti nel campo di applicazione dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.lgs152/06;
- Spostamento interno dell'impianto di aspirazione per molatura confluyente al camino E92;
- Installazione di un nuovo impianto di molatura e taglio al plasma le cui emissioni saranno convogliate ad un nuovo camino denominato P77;
- Installazione di un nuovo impianto per il riscaldamento degli uffici, a cui verrà associato il camino M24, non ricadente nel campo di applicazione dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.lgs152/06.

Scarichi idrici

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 producono scarichi reflui idrici derivanti dai processi industriali, dai servizi igienico-sanitari e da acque meteoriche, conferiti alla rete di fognatura comunale, provvista di depuratore.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 9 ottobre 2003 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 31614, relativamente ai punti di scarico n. 1, 2, 3, 4, 5, 6 per lo stabilimento FABER1 e n. 7, 8, 9 per lo stabilimento FABER2.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 7 gennaio 2005 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 1245, relativamente ai punti di scarico n. 1 e 2 per lo stabilimento FABER3.

Gli scarichi idrici di acque reflue autorizzati sono complessivamente n. 11 punti di scarico distinti, come riportato nella tabella sottostante (comprensiva degli scarichi per i quali è richiesta l'autorizzazione):

Scarico	Tipologia acque	Trattamento	Pozzetto e fognatura	Riferimento
F1-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari acque di processo	depuratore	134 – planimetria PF-FGN02 - Via dell'Industria – condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporative acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	133 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S3	acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche	disoleatore (prove idrauliche)	152 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Artigianato - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S4	acque meteoriche acque scarico prove pulsaz. (eventuale)	disoleatore (prove idrauliche)	169 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003

F1-S5	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	168 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S6	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	208 – planimetria PF-FGN02 - - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	53 – planimetria PF-FGN01 - Via del Commercio - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S2	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	36 – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S3	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	27 bis – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F3-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	108 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005
F3-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporative acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	92 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005
F3-S3	acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico-fisico	-	112 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare
F3-S4	acque scarico torri evaporative	disoleatore	113 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare
F3-S5	acque dilavamento piazzali	disoleatore	114 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare

Le autorizzazioni prevedono le frequenze di campionamento e stabiliscono l'analisi di parametri quali pH, solidi sospesi, COD, BOD₅, idrocarburi e tensioattivi totali, fenoli, solventi, azoto e fosforo, metalli.

Le analisi condotte da laboratorio esterno autorizzato nell'anno 2005 riguardano le acque bianche e nere in uscita dai pozzetti 133 ed 134 dello stabilimento FABER1, e le acque bianche in uscita dal pozzetto 92 dello stabilimento FABER3. I limiti di normativa per i parametri campionati sono rispettati.

L'analisi condotta su campionamento di data 20 dicembre 2005 sulle acque in uscita dal depuratore conferite dall'impianto FABER1 (acque nere), ha evidenziato il rispetto dei previsti limiti.

Emissioni sonore

I Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, ove sorgono gli impianti della Faber Industrie s.p.a., non sono provvisti di zonizzazione acustica del proprio territorio.

I livelli di emissione sonora da rispettare sono determinati ai sensi del D.P.C.M. 1 marzo 1991.

La valutazione di impatto acustico e relative misurazioni svolte sia in periodo diurno che notturno nell'anno 2001 hanno evidenziato il parziale superamento dei limiti di emissione sonora per lo stabilimento FABER1, limitatamente a due punti di rilievo fonometrico, con indicazione degli interventi tecnici necessari per l'attenuazione dell'impatto acustico, mentre per lo stabilimento FABER 2 i limiti sono rispettati.

Negli anni 2002 e 2005, in seguito agli interventi di mitigazione dell'impatto acustico effettuati e dell'entrata in esercizio dello stabilimento FABER3, sono state effettuate ulteriori campagne di

misurazione, in aggiornamento alla valutazione del 2001, che hanno evidenziato il rispetto dei limiti di emissione sonora.

Rifiuti

I rifiuti prodotti nelle varie fasi del ciclo produttivo sono raccolti e stoccati in maniera differenziata.

Il deposito temporaneo viene effettuato in ogni stabilimento in contenitori appositi, distinti fra pericolosi e non pericolosi.

L'individuazione del tipo di rifiuto prodotto, la sua provenienza ed la destinazione finale sono descritti nella tabella sotto riportata:

Codice CER	Descrizione rifiuto	Fase di provenienza	Destinazione finale
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	manutenzione	R13
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	manutenzione	D15
15 01 06	imballaggi in materiali misti	imballo-uffici	D15
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (sfrido1)	presse-ogivatura	R13
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi (sfrido2)	lavorazioni meccaniche	R13
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	tempra	D15
17 04 05	ferro e acciaio	manutenzione-rottamazioni	R13
16 06 01*	batterie al piombo	manutenzione	R13
15 01 04	imballaggi metallici	imballo	R13
15 01 03	imballaggi in legno	imballo	R13
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16*	sabbiatura	D15
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	imballo-uffici	R13
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	zincatura arco elettrico	D15
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	lavorazioni meccaniche	R13
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	taglio plasma	D15
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13*	depuratore chimico-fisico	D15
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	verniciatura	D15
11 01 08*	fanghi di fosfatazione	fosfatazione	D15
08 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	verniciatura	D15
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 02 11*	fosfatazione	D15
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*	filtri sabbiatrici	D15
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	verniciatura	D15

ENERGIA

Produzione di energia

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 di Cividale del Friuli e Moimacco dell'azienda Faber Industrie s.p.a. non producono energia.

Consumo di energia

La Faber Industrie S.p.a. riceve l'energia elettrica dalla rete pubblica di distribuzione mediante linea interrata da 20kV, con smistamento interno e trasformazione locale in 380V.

Il consumo elettrico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 30.000 MWh.

Il consumo elettrico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 1.150 MWh.

Il consumo termico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 77.200 MWh.

Il consumo termico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 13.600 MWh.

(dati anno 2005)



Art. 3 - L'Allegato B, al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, come sostituito dall'articolo 2 del decreto n. 861 del 2 aprile 2012 e dall'articolo 3 del decreto n. 196 del 7 febbraio 2013, viene ulteriormente sostituito dal seguente:

ALLEGATO B

L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla Società FABER INDUSTRIE S.P.A. relativamente agli stabilimenti di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), siti in via dell'Industria n. 23 (FABER1), via del Commercio n. 5-7 (FABER2), e via dell'Industria n. 64 (FABER3), a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

A) Per i punti di emissione sottoindicati vengono fissati i seguenti limiti:

FABER 1

E17 (prep. stadi - vasca lubrificazione – ex E15 E17)

- Fluoro e suoi composti (HF) 2mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

E56 (fosfatazione – ex E16A E16B E56)

- Fluoro e suoi composti (HF) 2mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

E08 (forno tempra L2)

E09 (forno rinvenimento L2)

E10 (forno tempra L1)

E20 (pressa Fagotto 250 - trafilatura a freddo stadi)

E22 (strozz. Danieli L2 – ogivatrice – ex E22 E26 E26A)

E38 (forno ricott. 1 - ventil. vestib. raffredd.)

E39 (forno ricott. 2 - ventil. vestib. raffredd.)

E40 (forno ricott. 3 - ventil. vestib. raffredd.)

E41 (forno ricott. 2 - aspiraz. lato carico)

E42 (forno ricott. 3 - aspiraz. lato carico)

E43 (forno ricott. 3 - aspiraz. lato carico)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

E18 (laminazione con olio emulsionato – ex E18 E19)

E35 (vasca tempra L1)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc



E11A (forno rinv. L1)**E11B (tunnel raffreddamento bombole)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

E52 (sabbiatrice stadi L2 – ex E52 E52A)**E54 (sabbiatrice per esterni L2 - sabbiatura con graniglia metallica – smerigliatura prova durezza linea 1)**

- Polveri totali 20mg/Nmc

E65 (tempra)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E67 (taglio stadi linea 2)**E68 (taglio stadi linea 1)**

- Polveri totali 20mg/Nmc

E53 (verniciatura robotizzata ed appassimento – ex E53 E53A E53B E53C E53D)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E70 (sabbiatrici)**E71 (sabbiatrici)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

E73 (aspirazione sabbiatrice esterni linea 1)**E72 (aspirazione sabbiatrice stadi linea 12)****E38A (aspirazione lato carico/scarico forno ricottura 1)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

E74 (ogivatrici e taglio al plasma)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO2) 5mg/Nmc

E76 (sabbiatrici)

- Polveri totali 5mg/Nmc

E77 (aspirazione pressa T300)

- Polveri totali 5mg/Nmc

E80 (cabina fondo a polvere)**E82 (2 cabine finitura a polvere)**

- Polveri totali 3mg/Nmc

E83 (3 forni essiccazione)

- Polveri totali 3mg/Nmc

Nel caso i forni vengano utilizzati anche per l'essiccazione di prodotti verniciati con solventi organici si applicano anche i seguenti limiti

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E81 (cabina finitura a liquido)**E84 (cabine ogive a liquido e forno infrarossi)**

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E92 (postazione molatura)

- Polveri totali 10mg/Nmc

Punto di emissione modificato E21 (strozz. Engen L1 – ogivatrice – ex E21 E25)

- Polveri totali 5mg/Nmc

Punto di emissione modificato E75 (sabbiatrici)

- Polveri totali 5mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E50 (zincatura ad arco elettrico delle bombole ex M20)

- Polveri totali 5mg/Nmc

FABER 2

P53 (vasca di neutralizzazione)

- Fosfati (PO₄) 5mg/Nmc

P54 (aspirazione vasca fosfatazione)

- Fluoro e suoi composti (come HF) 2mg/Nmc

- Fosfati (PO₄) 5mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

P02 (sabbatura esterni e sabbatura interni linea 3)

P03 (sabbatura esterni e sabbatura interni linea 3)

P11 (sabbatura esterni e sabbatura interni linea 5)

P14 (sabbatura esterni e sabbatura interni linea 5)

- Polveri totali 20mg/Nmc

P04 (forno di rinvenimento linea 3)

P05 (forno di temprà linea 3)

P12 (forno di temprà linea 5)

- Polveri totali 5mg/Nmc

P57 (granigliatrice – ex P57 P58)

- Polveri totali 5mg/Nmc

P59 (forno di ricottura 1)

P60 (forno di ricottura 1-tunnel raffreddamento)

P61 (forno di ricottura 2)

P62 (forno di ricottura 2-tunnel raffreddamento)

- Polveri totali 5mg/Nmc

P63 (fluotornitrice)

- Polveri totali 5mg/Nmc

- Oli minerali (come fumi e nebbie) 5mg/Nmc

P17 (forno rinvenimento L1)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

P66 (macchine avvolgimento e forno essiccazione)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

P18 (ogivatura)

P19 (taglio)

P20 (raffreddamento – ex P20 P10)

- Polveri totali 20mg/Nmc

P08 (verniciatura robotizzata linea 3 – ex P08 P8A P16 P16A)

- Polveri totali 3mg/Nmc

P68 (ventilazione camera granigliatura e separatore graniglia sabbiatrice)**P17A (aspirazione carico forno ricottura linea 5 – ex P17A P17B)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

P67 (aspirazione vasca di tempra linea 3)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

P70 (aspirazione tunnel catalisi – ex E44 E45 E45A E47)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

P71 (sabbiatrice reparto finiture vern.L3)

- Polveri totali 20mg/Nmc

P75 (taglio al plasma provini laboratorio)

- Polveri totali 5mg/Nmc

- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO2) 5mg/Nmc

P77 (molatura e taglio al plasma)

- Polveri totali 5mg/Nmc

- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO2) 5mg/Nmc



FABER 3

M15 (vasca risciacquo neutro e saponificazione)

- Fluoro e suoi composti (HF) 2mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

M16 (vasca attivazione e fosfatazione)

- Fluoro e suoi composti (come HF) 2mg/Nmc
- Fosfati (PO₄) 5mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

M04 (ogivatura linea 2)

- Polveri totali 5mg/Nmc

M05 (aspirazione taglio al plasma)

- Polveri totali 5mg/Nmc
- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 5mg/Nmc

M09 (forno ricottura 1)

M10 (forno ricottura 1 – tunnel raffreddamento)

M11 (forno ricottura 2)

M12 (forno ricottura 2 – tunnel raffreddamento)

- Polveri totali 5mg/Nmc

M13 (sabbiatrice stadi 1)

M14 (sabbiatrice stadi 2)

- Polveri totali 5mg/Nmc

M18 (aspirazione ogivatrice e taglio al plasma)

- Polveri totali 5mg/Nmc
- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 5mg/Nmc

M19 (cabina di verniciatura – ex E48)

- Polveri totali 3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

M21 (forno di essiccazione ex E89)

M22 (cabina finitura a polvere ex E91)

- Polveri totali 3mg/Nmc

B) Per i sottoindicati punti di emissione, vengono fissati, relativamente ai solventi, i limiti alle emissioni stabiliti dal D.Lgs 152/2006, parte V, allegato III:

Punti di emissione relativi ai processi di essiccazione e relativi all'applicazione del rivestimento:

E81 (cabina finitura a liquido)

E83 (forni essiccazione)

E84 (cabina ogive a liquido e forno a infrarossi)

M19 (cabina di verniciatura – ex E48 E48A E49 E66)

E53 (verniciatura robotizzata ed appassimento – ex E53 E53A E53B E53C E53D)

P08 (verniciatura robotizzata linea 3 – ex P08 P8A P16 P16A)

Gli impianti sopra indicati sono adibiti all'attività di altri rivestimenti compreso il rivestimento di metalli, come individuata al punto 8 in Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III al D.Lgs 152/2006.

- Valore limite di emissione negli scarichi gassosi:

per i punti di emissione relativi ai processi di essiccazione 50 mgC/Nmc

per i punti di emissione relativi all'applicazione del rivestimento 75 mgC/Nmc

- Valore limite di emissione diffusa

(espressa come percentuale del valore di input solvente) 20 %

I suddetti limiti si riferiscono alla soglia di consumo di solvente > 15 tonn/anno.

OPPURE

- Valore limite di emissione totale annua (Emissione bersaglio)

Il valore limite di emissione totale annua sarà calcolato annualmente dalla Società con la formula **Eb=RS*FM*PM**, sulla base dei consumi dell'anno precedente.

Le emissioni in atmosfera potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) Per quanto riguarda le condizioni di flusso laminare di cui al punto 7d della norma UNI 10169/01, in riferimento ai punti di emissione P53, P54, E70, E08, E09, E10, E11A, E11B, E38, E38A, E39, E40, E41, E42, E43, E17, E56, P70, E18, E21, E22, M20, E52, E31, M19, E53, P66, P67, P20, P17, P57, P68, P08, P04, P12, si prescrive il seguente adeguamento: lo sbocco dei condotti di emissione dovrà trovarsi ad una distanza almeno pari a 5 diametri a valle del punto di campionamento qualora quest'ultimo sia diretto in atmosfera (in presenza di curve o altri dispositivi atti alla riduzione delle interferenze atmosferiche la distanza potrà essere ridotta a due diametri dalla sezione di prelievo). Condizioni di flusso analoghe ottenute mediante sistemi alternativi dovranno essere adeguatamente verificate e descritte.
- b) Per quanto riguarda i punti di emissione E50, P20, in progetto, si prescrive di adeguare gli stessi alle condizioni di cui al punto 2.9 della parte seconda dell'allegato IX della parte quinta del D.Lgs. 152/06 (bocche dei camini più alte di un metro rispetto qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri).
- c) Per quanto riguarda la mancata presenza di sistemi di abbattimento sulle emissioni delle attività di verniciatura, essiccazione ed appassimento, si prescrive di realizzare, entro il periodo di validità dell'autorizzazione, almeno la predisposizione per sistemi di filtraggio a carboni attivi o altri sistemi idonei o, in alternativa, la sostituzione della tecnologia di verniciatura a solventi con altri sistemi meno impattanti quali la verniciatura ad acqua e/o a polveri.
- d) I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime.

Relativamente ai nuovi punti di emissione in atmosfera P77 e a quelli modificati E54 ed E81 la Società dovrà:

- comunicare alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n. 4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco, la messa in esercizio dell'impianto;
- mettere a regime l'impianto entro sei mesi dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n. 4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco;
- entro 60 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno venir comunicati alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n. 4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento delle regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
- I punti di emissione dovranno soddisfare le condizioni di campionabilità e accessibilità in sicurezza conformemente a quanto indicato nelle norme tecniche UNI 10169:2001 e UNI EN 15259:2008
- Si raccomanda che i tronchetti siano dotati di flangia in acciaio conforme alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007.

Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nell'autorizzazione integrata ambientale conformemente agli elaborati grafici presentati.

SCARICHI IDRICI

Gli scarichi autorizzati, suddivisi per singolo stabilimento, sono i seguenti:

FABER1

- F1-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari, acque di processo)
- F1-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F1-S3 (acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche)
- F1-S4 (acque meteoriche, acque scarico prove pulsaz. - eventuale)
- F1-S5 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F1-S6 (acque nere da impianti igienico-sanitari)

FABER2

- F2-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S2 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S3 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico ogivatura)

FABER3

- F3-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F3-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F3-S3 (acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico fisico)
- F3-S4 (acque scarico torri evaporative)
- F3-S5 (acque dilavamento piazzali)

Gli scarichi delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) i punti di campionamento degli scarichi sono fissati in corrispondenza di ciascuno scarico, secondo la tabella di cui alle pagine 7 e 8 precedenti;
- b) gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente:
 - per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo, con le modalità attualmente previste dal D.Lgs 152/2006 (par. 1.2 allegato V alla parte III)
 - in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme in materia di sicurezza ed igiene del lavoro)
- c) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S1, F1-S5, F1-S6, F2-S1, F2-S2, F3-S1, F3-S3 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in rete fognaria;
- d) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S2, F1-S3, F1-S4, F2-S3, F3-S2, F3-S4, F3-S5 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in acque superficiali;

Si raccomanda che:

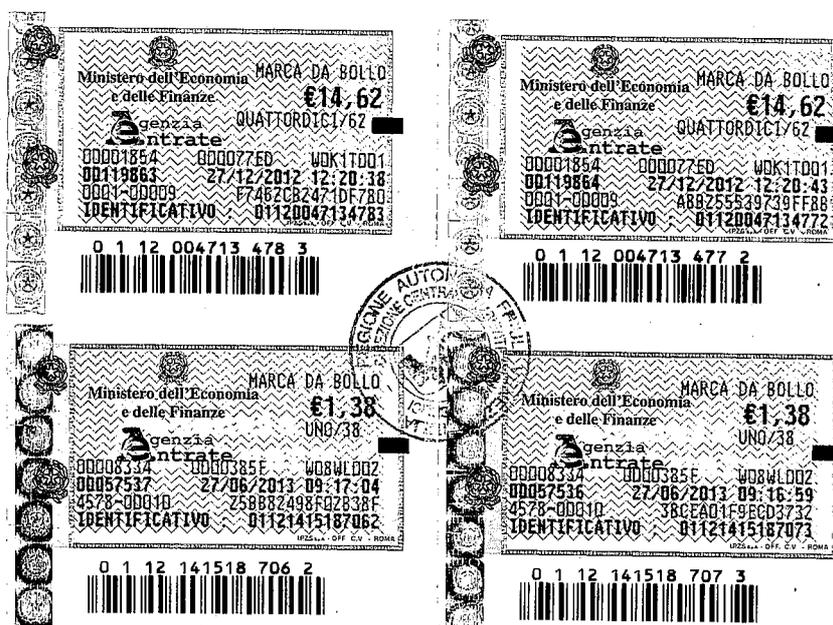
- a) vengano prese, anche mediante informazione e formazione del personale dipendente, misure operative di prevenzione e protezione dei rischi di sversamenti accidentali di sostanze inquinanti o situazioni di emergenza dovute ad eventi eccezionali o altre immissioni di reflui diversi da quelli per cui l'autorizzazione è stata rilasciata;
- b) siano predisposte, contestualmente alla presentazione della documentazione per il rinnovo dell'autorizzazione, delle misure atte a ridurre i consumi ed incrementare il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua come previsto dall'art. 98 del D.Lgs 152/2006.

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte dei Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, 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).



Art. 4 - L'Allegato C, al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, come sostituito dall'articolo 3 del decreto n. 861 del 2 aprile 2012 e dall'articolo 4 del decreto n. 196 del 7 febbraio 2013, viene ulteriormente sostituito dal seguente:

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e le modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dall'ARPA FVG. Si ricorda che i campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzioni e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista abilitato e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso la Società.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali 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 e/o specifici programmi di manutenzione adottati dalla ditta.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione 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 le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La Società dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi idrici

- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzi di 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 competenti con frequenza semestrale.

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 DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

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

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	FABER INDUSTRIE S.p.A.	Ing. FRANCESCA SORO
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'azienda
Autorità competente	Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine

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

Nelle tabelle seguenti vengono indicati per ogni emissione le informazioni relative a parametri da monitorare, frequenza e metodi da utilizzare suddivise per tabelle come specificato di seguito.

Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1.

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2

Tab. 2.c - impianti IPPC FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Tab. 2.d - impianti attività connesse – FABER1

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Tab. 2.f - impianti attività connesse – FABER3

Tab. 2.g - impianti attività connesse – FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1 (fosfatazione)

Parametri	E17, E56	Metodi
Ossidi di azoto	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	annuale	

Dove:

- = E17 riunisce le emissioni già denominate E15, E17 (vasche di lubrificazione e neutralizzazione)
- = E56 riunisce le emissioni già denominate E16A, E16B, E56 (impianto fosfatazione e preparazione stadi)

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2 (fosfatazione).

Parametri	P53	P54	Metodi
Ossidi di azoto	-	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	-	annuale	
Fosfati	annuale	annuale	

Dove:

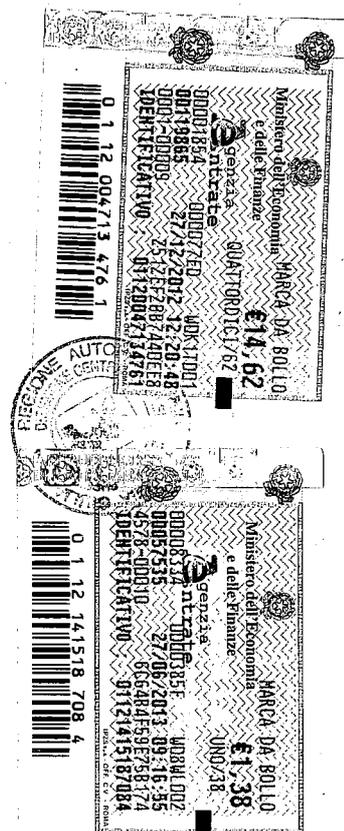
- = P53 Vasca neutralizzazione
- = P54 Vasca fosfatazione

Tab. 2.c - impianti IPPC (fosfatazione) FABER3 (ampliamento - da autorizzare in AIA)

Parametri	M15	M16	Metodi
Ossidi di azoto	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	annuale	annuale	
Fosfati	-	annuale	

Dove:

- = M15 Vasca risciacquo neutro e saponificazione
- = M16 Vasca attivazione e fosfatazione



Tab. 2.d - impianti attività connesse – FABER1

Parametri	E74	E18, E35, E65	E08, E09, E10, E11a, E11b, E20, E21, E22, E38, E38a, E39, E40, E41, E42, E43, E52, E54, E67, E68, E70, E71, E72, E73, E75, E76, E77, E80, E82, E92, E50	E53, E81, E83, E84,	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Solventi (classe III) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	-	-	-	-	
Solventi (classi I-V) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	-	annuale	-	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	-	annuale	
Monossido di carbonio CO	annuale	-	-	-	
Ossidi di Azoto NOx	annuale	-	-	-	

Dove:

- E08 forno di tempra linea 2
- E09 forno di rinvenimento linea 2
- E10 forno di tempra linea 1
- E11A forno rinvenimento linea 1
- E11B tunnel raffreddamento bombole
- E18 riunisce le emissioni già denominate E18, E19 (laminazione con olio emulsionato)
- E20 pressa Fagotto - trafilatura a freddo
- E21 riunisce le emissioni già denominate E21, E25 (strozz. Engen - ogvatrice)
- E22 riunisce le emissioni già denominate E22, E26, E26A (strozz. Danieli linea 2 – aspirazione fumi area raffr. Linea 2)
- E35 vasca di tempra linea 1
- E38 forno ricottura 1 ventilatori raffreddamento
- E38A aspirazione lato carico scarico forno ricottura 1
- E39 forno ricottura 2 ventilatori raffreddamento
- E40 forno ricottura 3 – ventilatori raffreddamento
- E41 forno ricottura 2 aspirazione lato carico

- E42, E43 forno ricottura 3 aspirazione lato carico
- = E50 zincatura ad arco elettrico delle bombole ex M20
- = E52 sabbiatrice stadi L2
- E53 riunisce le emissioni già denominate E53, E53A (verniciatura robotizzata e appassimento linea 4), E53B, E53C, E53D (appassimento bombole linea 4)
- E54 sabbiatrice per interni/esterni linea 2 e smerigliatura prova durezza linea1
- E65 vasca di tempra linea 2
- E67 taglio stadi linea 1
- E68 taglio stadi linea 2
- E70 sabbiatrice per interni/esterni linea 4
- E71 sabbiatrice per interni linea 1
- E72 aspirazione sabbiatrice stadi linea 2
- E73 aspirazione sabbiatrice esterni linea 1
- = E74 aspirazione ogivatrici e taglio al plasma
- E75 sabbiatrice reparto finiture vern. L2
- E76 sabbiatrice esterni L1 dopo tempra
- E77 aspirazione pressa T300
- = E80 cabina fondo a polvere
- E81 cabina finitura a liquido
- = E82 due cabine finitura a polvere
- = E83 tre forni essiccazione
- E84 due cabine ogive a liquido e forno ad infrarossi
- = E92 aspirazione molatura

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Parametri	P66, P67	P02, P03, P04, P05, P11, P12, P14, P17, P17a, P18, P19, P20, P57, P59, P60, P61, P62, P68, P71	P08, P70	P63	P75 P77	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Solventi (classi I-V) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	annuale	-	-	-	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	annuale	-	-	
Olii minerali (come fumi e nebbie)	-	-	-	annuale	-	
Monossido di carbonio CO	-	-	-	-	annuale	
Ossidi di Azoto NOx	-	-	-	-	annuale	

Dove:

- = P02 sabbiatura esterni linea 3
- = P03 sabbiatura interni linea 3
- = P04 forno di rinvenimento linea 3
- = P05 forno di tempra linea 3
- = P08 riunisce le emissioni già denominate P08 (verniciatura linea 3), P8A, P16, P16A (appassimento linea 3)
- = P11 sabbiatura esterni linea 5
- = P12 forno di tempra linea linea 5
- = P14 sabbiatura interni linea 5
- = P17 forno di rinvenimento linea 5
- = P17A riunisce le emissioni già denominate P17A e P17B (forno ricottura linea 5)
- = P18 ogivatrice linea 3
- = P19 taglio stadi linea 3
- = P20 riunisce le emissioni già denominate P10 (macchina formatrice linea 5), P20 (raffreddamento dopo formatura linea 5)
- = P57 riunisce le emissioni già denominate P57 (sabbiatrice stadi 1), P58 (sabbiatrice stadi 2)
- = P59 forno ricottura 1
- = P60 forno ricottura 1 – tunnel di raffreddamento
- = P61 forno ricottura 2

- = P62 forno ricottura 2 – tunnel di raffreddamento
- = P63 Fluotornitrice
- = P66 Filanda - Macchine avvolgimento e forno essiccazione
- = P67 vasca di tempra linea 3
- = P68 sabbiatrice interni esterni linea 6
- = P70 (ex E44) riunisce le emissioni già denominate E44, E45, E47, E45A (reparto compositi)
- = P71 sabbiatrice reparto finiture vern. L3
- = P75 taglio al plasma provini laboratorio
- = P77 taglio al plasma e molatura

Tab. 2.f - impianti attività connesse – FABER3

Parametri	M04, M21, M22	M05, M18	M19	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Monossido di carbonio	-	annuale	-	
Ossidi di azoto	-	annuale	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	annuale	

Dove:

- = M04 strozzatrice – ogivatura linea 2
- = M05 taglio plasma
- = M18 aspirazione ogivatrice e taglio al plasma
- = M19 (exE48) riunisce le emissioni già denominate E48 (cabina di verniciatura linea sub), E48A (verniciatura robotizzata e appassimento linea sub), E49 (camera appassimento verniciatura linea sub), E66 (appassimento bombole sub)
- = M21 (ex E89) forno di essiccazione
- = M22 (ex E91) cabina finitura a polvere

Tab. 2.g - impianti attività connesse – FABER3 (ampliamento)

Parametri	M09, M10, M11, M12, M13, M14	Metodi
Polveri	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)

Dove:

- = M09 trattamenti termici – forno ricottura 1

- = M10 trattamenti termici – forno ricottura 1 tunnel di raffreddamento
- = M11 trattamenti termici – forno ricottura 2
- = M12 trattamenti termici – forno ricottura 2 tunnel di raffreddamento
- = M13 sabbiatrice stadi 1
- = M14 sabbiatrice stadi 2

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento e Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
SABBIATRICI FABER 1 E52 - Sabbiatrice stadi L1 e L2 E54 - sabbiatrice per interni/esterni linea 2 E70 - Sabbiatrice int/est L4 E71 - Sabbiatrice interni L1 E72 - Sabbiatrice stadi L2 E73 - Sabbiatrice esterni stadi E75 - sabbiatrice reparto finiture vern. L2 E76 - sabbiatrice esterni L1 dopo tempra VERNICIATURA FABER 1 E53 – verniciatura robotizzata e appassimento L4 E80 – cabina fondo polvere E81 – cabina finitura liquido E82 – cabine finitura polvere E84 - due cabine ogive a liquido e forno ad infrarossi MOLATURA FABER 1 E92 – postazione molatura SABBIATRICI Faber2 P02 - Sabbiatura esterni L3 P03 - Sabbiatura interni L3 P11 - Sabbiatura esterni L5 P14 - Sabbiatura interni L5 P57 - Sabbiatrice stadi 1e 2 P68 - Sabbiatrice int/est L6 P71 - sabbiatrice reparto finiture vern. L3 SABBIATRICI Faber3 M13 - Sabbiatrice stadi 1 M14 - Sabbiatrice stadi 2 M20 – sabbiatrice zincatura TAGLIO PLASMA Faber1 E67 – Taglio stadi L2 E68 - Taglio stadi L1 E74 – spirazioni ogivatrici e taglio al plasma TAGLIO PLASMA Faber2 P19 - Taglio stadi L3 P75 - taglio al plasma provini laboratorio TAGLIO PLASMA Faber3 M05 - Taglio stadi Linea tubi M18 - aspirazione ogivatrice e taglio al plasma	CARTUCCE FILTRANTI (manutenzione secondo frequenze indicate dal costruttore, secondo esiti dei controlli, in fermata impianto)	Manometro e pressostato differenziale su filtro; analisi camino	Controllo continuativo efficienza filtrazione (verifica pressostato differenziale; controllo polverosità anomala)	REGISTRI INTERNI (per sostituzione e manutenzione impianti di abbattimento)

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

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di trattamento termico	Manutenzione impianti	Indagini sugli addetti reparto effettuata da ditta specializzata	Ogni tre anni	Relazione cartacea
Polveri e solventi	Impianti di tempra				
Polveri e solventi	Impianti di verniciatura				

Acqua

Nelle tabelle 5a, 5b, 5c, vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 5a - Inquinanti monitorati – FABER1

	F1-S1	F1-S2	F1-S3	F1-S4	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	
BOD ₅	X					annuale	
COD	X	X	X	X		annuale	
Fosforo totale	X					annuale	
Azoto totale	X					annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	
Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale	
Solventi clorurati	X					annuale	
Solventi organici aromatici	X					annuale	
Tensioattivi totali	X					annuale	
Test tossicità acuta	X					annuale	

Tab. 5b - Inquinanti monitorati – FABER2

	F2-S3	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X		annuale	
COD	X		annuale	
Idrocarburi totali	X		annuale	

Tab. 5c - Inquinanti monitorati – FABER3

	F3-S3 *	F3-S2	F3-S4	F3-S5	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	
BOD ₅	X					annuale	
COD	X	X	X	X		annuale	
Fosforo totale	X					annuale	
Azoto totale	X					annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	
Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale	
Solventi clorurati	X					annuale	
Solventi organici aromatici	X					annuale	
Tensioattivi totali	X					annuale	
Test tossicità acuta	X					annuale	

* Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

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

Di seguito si riporta un elenco sintetico dei controlli al sistema di depurazione riferiti all'impianto da realizzare presso FABER3.

Tab. 6 - Sistemi di depurazione

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
Impianto depurazione chimico-fisico F1-S1 F3-S3*	Chimico-fisico (vasca omogeneizzazione)	Verifica portate reagenti e reflui da trattare	-	Ingresso reagenti	Verifica manuale portate in ingresso (giornaliera)	Registro interno
	Chimico-fisico (vasca neutralizzazione)	Verifica portate reagenti	pHmetro	Possibile nell'intera vasca	Verifica pH in continuo,	Registro interno
	Chimico-fisico (vasca flocculazione)	Verifica portate reagenti, verifica flocculazione	-	Possibile nell'intera vasca	Verifica visiva della flocculazione	Registro interno
	Chimico-fisico (decantatore)	Verifica depurazione	kit analisi	Scarico	test analitici interni (settimanali); esterni semestrali (analisi per autorizzazione scarico)	Registro interno
F1-S2 F1-S3 F1-S4 F2-S3 F3-S2 F3-S4 F3-S5	Disoleatore vasca a scomparti	Verifica depurazione	-	Scarico	Verifica visiva	Registro interno

* Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

Rumore

Al termine della realizzazione dell'ampliamento dello stabilimento denominato FABER3 e con gli impianti a regime dovranno essere effettuate a cura del gestore i rilievi fonometrici "post operam" ed effettuato il raffronto dei risultati con quanto stimato in via previsionale (relazione agli atti ARPA n. M1.08.REL.01/32328).

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

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

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Inoltre, dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro dello stabilimento ed i recettori prossimi agli impianti entro sei mesi dalla approvazione del Piano comunale di classificazione acustica di cui all'art. 23 della L.R. 16 del 18.06.07 al fine di verificare la conformità dei risultati con i contenuti del Piano, analoghe misure dovranno essere eseguite ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore.

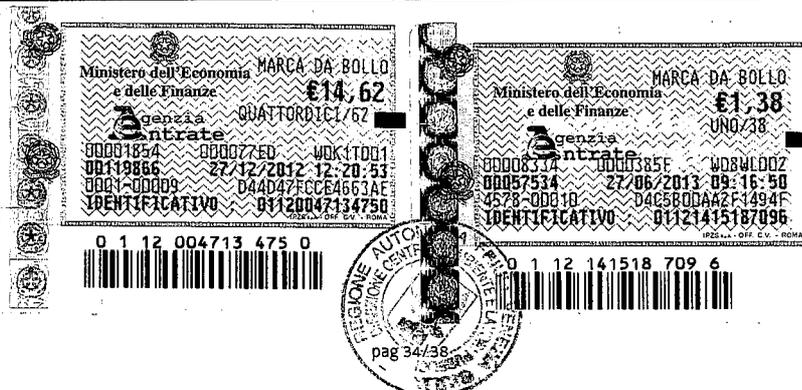
GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Le tabelle 7 e 8 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione degli impianti. I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 7 – Controlli sui macchinari.

Reparto	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Quantità reagenti vasca fosfatazione, Temperature vasca	giornaliera	regime	strumentale	/	registro controlli
Presse	Impianto oleodinamico	mensile	arresto	manuale	oli	registro interventi
Forni	Impianto aspirazione e bruciatori	annuale	arresto	manuale	polveri	registro interventi



Tab. 8 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Ispezione completa	Annuale	Registro interventi
Reparto presse	Lubrificazione macchina (controlli rabbocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto forni	Verifica filtri ventilazione	Trimestrale	
Reparto forni	Ispezione completa bruciatori (sostituzione tubi radianti; prova combustione)	Annuale	
Reparto ogivatura ogivatrice	Lubrificazione macchina (controlli rabbocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto lavorazioni meccaniche pressa	Lubrificazione macchina (controlli rabbocchi e sostituzioni).	Mensile	

Controlli sui punti critici e aree di stoccaggio

Le tabelle 9, 10, 11 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione sui punti critici e sulle aree di stoccaggio.

I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 9- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Sistemi di abbattimento polveri (tutti i filtri)	Verifica stato cartucce filtranti	<i>mensile</i>	arresto	visiva	polveri	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	pH - Portate	<i>giornaliera</i>	regime	strumentale	metalli	Registro interno
Impianti disoleazione	Efficacia separazione oli	<i>giornaliera</i>	regime	visiva	oli	/

Tab. 10 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Abbattitori polveri (tutti i filtri)	Sostituzione cartucce filtranti	annuale	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	Sostituzione strumento misura o pompa dosaggio reagenti	a fronte di verifica malfunzionamento	Registro interno
Impianti disoleazione	Pulizia vasca di disoleazione e defangazione	semestrale	/

Tab. 11 – Aree di stoccaggio

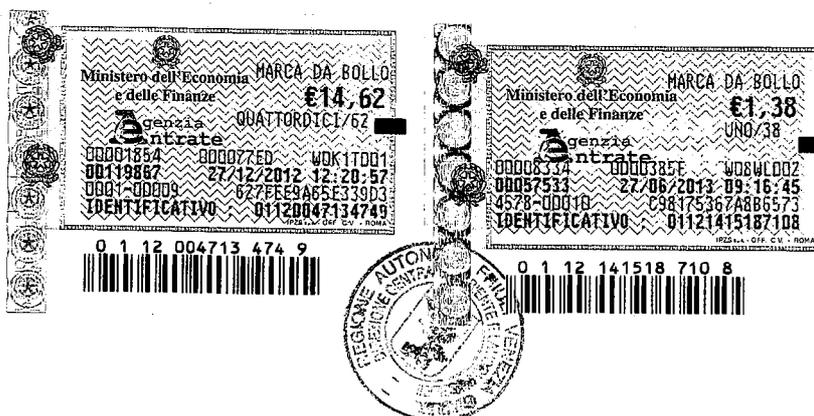
Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità registrazione controlli	Tipo di controllo	Freq.	Modalità registrazione controlli
Cisterna reagenti per fosfatazione (cisterna a doppia camera)	visivo	giornaliera	--	visivo	giornaliera	--

Indicatori di performance

In tabella 12 vengono riportati gli indicatori di prestazione ambientale, monitorati in accordo con il sistema di gestione ambientale ISO 14001.

Tab. 12 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione ambientale

Indicatore	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Concentrazione media annua emessa per tipologia di inquinante su unità di prodotto	kg/n°pezzi	calcolo	annuale	Report annuale secondo sistema di gestione ambientale ISO 14001
Volume acqua prelevato per unità di prodotto	mc/ n°pezzi	calcolo		
Approvvigionamento idrico annuo	mc/anno	misura		
Rifiuti prodotti per unità di prodotto	kg/n° pezzi	calcolo		
Consumo energetico per unità di prodotto	T.E.P./n° pezzi	misura		



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 d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 13, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 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 d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

L'A.R.P.A. si propone di effettuare tre controlli nel corso dell'anno solare, ciascuno dei quali - potrà essere costituito da uno o più giorni. In particolare:

- nel corso del primo controllo si propone di effettuare la verifica ispettiva (consistente in verifiche documentali, tecniche e procedurali) sulle componenti aria, acqua, rifiuti e clima acustico (quest'ultima a seguito della verifica post operam da parte della Società per la realizzazione dell'ampliamento Faber 3);
- nel corso degli altri due controlli si propone di completare le verifiche ispettive sulla componente aria, (la più preponderante con 68 punti di emissione in atmosfera), anche verificando mediante compresenza l'idoneità dell'effettuazione del campionamento da parte della ditta terza.

L'attività di controllo è riassunta nella seguente tabella 13.

Tab. 13 – Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (sei anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	tre volte all'anno	18
	Acqua	annuale	6
	Rifiuti	annuale	6
	Clima acustico	A seguito della verifica post operam a cura della ditta per l'ampliamento di FABER3	1
Campionamento e analisi	Acqua (*)	Annuale	6

(*) Attività a carico del gestore della fognatura Acquedotto Poiana S.p.A..

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.

Art. 5 - Rimangono valide ed immutate, per quanto compatibili con il presente provvedimento, tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nei citati decreti n. 148 del 6 febbraio 2009, n. 861 del 2 aprile 2012 e n. 196 del 7 febbraio 2013.



IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Ing. Pierpaolo Gubertini



 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. 196

STINQ - UD/AIA/19

STINQ - UD/AIA/86

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 di cui al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, aggiornata con il decreto n. 861 del 2 aprile 2012.

Società **FABER INDUSTRIE 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);

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 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 e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, n. 148 del 6 febbraio 2009, con il quale è stata concessa, alla Società FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, ai sensi dell'articolo 5, del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio di tre impianti di trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici e chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc, di cui al punto 2.6 dell'Allegato I, al d.lgs 59/2006, siti nei Comuni di Cividale del Friuli (UD), e Moimacco (UD), in via dell'Industria n. 23, via del Commercio n. 5-7 e in via dell'Industria n. 64;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente, energia e politiche per la montagna n. 861 del 2 aprile 2012, con il quale è stata aggiornata, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 148 del 6 febbraio 2009;

Vista la nota del 4 luglio 2012, pervenuta il 19 luglio 2012, con la quale la Società Faber Industrie 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:

- Trasferimento parziale di impianto zincatura ex camino M20 da sito Faber 3 a Faber 1 e suo potenziamento con conseguente spostamento e potenziamento dell'emissione che confluirà al nuovo camino E50;
- Potenziamento impianto di aspirazione Strozz Engen di linea 1 confluyente al camino E21 nel sito Faber 1;
- Potenziamento aspirazione sabbiatrici confluyente al camino E75 con unione dell'emissione precedentemente convogliata al camino exE51
- Spostamento interno dell'impianto taglio plasma presente nel sito Faber 2 confluyente al camino P75.

Vista la nota prot. n. STINQ – 25687 - UD/AIA/19 del 27 luglio 2012, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e all'Acquedotto Poiana S.p.a., copia della citata nota della Società datata 4 luglio 2012 e di tutta la documentazione tecnica allegata;
- specificato che le modifiche in argomento 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, i pareri di competenza ed eventuali modifiche alle prescrizioni già inserite nell'autorizzazione medesima;

Vista la nota prot. n. 4657 del 30 agosto 2012, con la quale il Comune di Moimacco ha comunicato che le modifiche proposte dalla Società con la nota del 4 luglio 2012 ricadono territorialmente nel Comune di Cividale del Friuli;

Vista la nota prot. n. 2012/108071 del 3 settembre 2012, con la quale la Provincia di Udine ha trasmesso il proprio parere di competenza inerente le modifiche proposte dalla Società;

Vista la nota prot. n. 0007564 - P del 17 settembre 2012, con la quale ARPA Dipartimento Provinciale di Udine ha trasmesso il proprio parere di competenza e proposto modifiche al Piano di monitoraggio e controllo;

Preso atto che il Comune di Cividale del Friuli, l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e il gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.a., hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche all'AIA di cui alla nota della Società datata 4 luglio 2012;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa prevista dalla normativa di settore e acquisita agli atti;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, aggiornata con il decreto n. 861 del 2 aprile 2012;

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 FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, con il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, n. 148 del 6 febbraio 2009, aggiornata 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. 861 del 2 aprile 2012.

Art. 2 - L'Allegato DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA', al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, viene sostituito dal seguente:

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'azienda Faber Industrie S.p.a. comprende tre distinti stabilimenti produttivi, ubicati nella XI Zona Industriale dei comuni di Cividale del Friuli e di Moimacco.

Lo stabilimento FABER1 ricade interamente nel territorio di Cividale del Friuli, mentre gli stabilimenti FABER2 e FABER3 ricadono nel territorio di Cividale del Friuli e Moimacco.

Gli impianti produttivi sono collocati in area sub-pianeggiante della zona collinare orientale del Friuli, a quota di circa 120 m s.l.m.m., con presenza nel territorio circostante di attività a destinazione industriale.

La superficie complessiva interessata degli insediamenti è di 201.075 mq.

Gli impianti sono compresi in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici comunali.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione primaria, in particolare la S.S. 54 e la Ferrovia Udine-Cividale, altre infrastrutture tecnologiche quali un elettrodotto da 20 Kv, un metanodotto e l'acquedotto Poiana.

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

Entro il raggio di 1000 metri ricadono:

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Siderurgiche, meccaniche, lavorazione del legno
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	Si
Impianti sportivi e/o ricreativi	No
Infrastrutture di grande comunicazione	Si (S.S. 54, Ferrovia Udine-Cividale)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	No
Riserve naturali, parchi, zone agricole	No
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Metanodotto SNAM, Acquedotto Poiana
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	Elettrodotto 20 kV

CICLO PRODUTTIVO

L'azienda Faber Industrie S.p.a. è attiva nel settore industriale dal 1972 con la produzione di bombole in acciaio. I prodotti finiti sono costituiti da bombole in acciaio per gas compressi e liquefatti, ottenute mediante deformazione a freddo della lamiera d'acciaio e trattamenti termici e chimici della superficie.

Nell'anno 1994 l'azienda ottiene la certificazione **ISO9001**, e nel 2002 la certificazione ambientale **ISO14001**, per tutti gli impianti.

La capacità massima di produzione della Faber Industrie s.p.a. è di circa 16.800 t/anno, con quantità realizzata nell'anno 2005 pari a 12.000 t di prodotti finiti.

Fasi ciclo produttivo

La produzione di bombole avviene mediante impiego di materia prima costituita da bobine di lamiera d'acciaio (coils) negli impianti FABER1 e FABER2, o da tubo in lamiera d'acciaio per l'impianto FABER3.

In quest'ultimo avvengono le operazioni preliminari per la formatura a partire dal tubo di acciaio, quali il dimensionamento ed il taglio a misura; i semilavorati sono quindi trasferiti agli altri stabilimenti per i successivi trattamenti e lavorazioni.

Le principali fasi del ciclo produttivo sono costituite dalle operazioni specificate di seguito:

- Trattamento termico di ricottura dei coils;
- Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera);
- Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC);
- Deformazione a freddo (imbutitura);
- Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture.

Trattamento termico di ricottura dei coils

Le attività svolte in questa fase produttiva comprendono le operazioni di gestione della materia prima principale costituita da lamiera di acciaio, confezionata in rotoli (coils).

I coils in lamiera sono posizionati mediante gru a ponte sulla base dei forni a campana, per il riscaldamento in atmosfera inerte (azoto).

Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera)

I coils, raffreddati, sono posizionati sulla spianatrice ove avviene lo svolgimento degli stessi.

La lamiera svolta passa all'operazione di tranciatura, consistente nel taglio con cesoia tramite punzone-matrice, per l'ottenimento di dischi in lamiera di acciaio.

Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC)

L'operazione di lubrificazione e fosfatazione dei dischi costituisce un pretrattamento di tipo chimico per la successiva deformazione a freddo.

I dischi in lamiera sono preparati per l'applicazione dello strato protettivo della superficie metallica; in questa fase sono eseguite le operazioni di attivazione, fosfatazione, risciacquo, risciacquo dinamico, risciacquo neutro, saponificazione.

In particolare il processo di fosfatazione forma un rivestimento salino superficiale sullo stesso, utile a contrastare la corrosione e permettere un migliore ancoraggio dei prodotti per la saponificazione.

La lavorazione avviene in vasche contenenti un bagno a base d'acqua e additivi chimici, riscaldate a temperatura superiore a quella ambiente, con capienza da 39.000 l (FABER1) a 60.000 l (FABER2-3).

Il processo è regolato da sistemi di controllo di qualità del bagno stesso, rigenerato all'occorrenza.

Deformazione a freddo (imbutitura)

Il disco trattato è successivamente trasferito all'impianto di deformazione a freddo (imbutitura).

L'imbutitura avviene mediante pressa, dove la lamiera piana è deformata per passaggi successivi in un sistema a punzone-matrice, fino all'ottenimento di un semilavorato in lamiera di acciaio di forma cilindrica.

Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture

Il semilavorato è quindi trattato termicamente in forni a metano, per la completa strutturazione.

Il prodotto è trasferito all'impianto di sabbiatura per l'eliminazione delle scorie derivanti dal riscaldamento.

Il semilavorato subisce ulteriori lavorazioni per la formazione della bombola finita, quali l'ogivatura e lavorazioni meccaniche di perforatura, intestazione, tornitura, filettatura.

Il seguente trattamento termico (tempra e rinvenimento) conferisce al materiale le volute caratteristiche meccaniche definitive.

I trattamenti di finitura sono costituiti dalla verniciatura a polvere o solvente, con essiccazione e cottura finale in forno, eventualmente anche con avvolgimento di uno strato in fibra di vetro o carbonio.

Le operazioni di controllo della qualità delle bombole finite sono costituite da controllo ad ultrasuoni, prova di tenuta ad acqua e marcatura finale.

EMISSIONI

Emissioni in atmosfera

Il Decreto n. ALP.10-2662-UD/INAT/577/8 dd. 14 novembre 2006 ha autorizzato le emissioni in atmosfera dai punti degli impianti FABER1, FABER2, FABER3.

I punti di emissione autorizzati relativi agli impianti IPPC di fosfatazione sono n. 5 per FABER1, n. 2 per FABER2, n. 2 per FABER3.

I nuovi punti di emissione in atmosfera appartengono tutti all'impianto FABER3, sono complessivamente n. 8, di cui n. 2 afferenti ad attività IPPC.

Le emissioni in atmosfera, suddivise per stabilimento di appartenenza e attività, sono riportate nel riepilogo sottostante:

FABER1 - emissioni

Punto emissione	Sorgente	Attività	Riferimento
E15	Vasca risciacquo neutro	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E16A	Vasca di fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E16B	Vasca di fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E17	Vasca di lubrificazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E56	Vasca di fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E44	Aspirazione tunnel catalisi	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E45	Aspirazione cappa impregnazione	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E45A	Aspirazione rep. Compositi	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E47	Aspirazione forno post-indurimento	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E69	Aspirazione avvolgimento	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E18	Laminazione - Danieli	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E19	Laminazione - Leifeld	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E21	Strozz. Engen linea 1	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E22	Strozz. Danieli linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E25	Strozz. Engen linea 1	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E26	Strozz. Danieli linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E26A	Cappa raffreddamento ogl 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E67	Taglio stadi linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E68	Taglio stadi linea 1	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E20	Trafila a freddo pressa Fagotto 250	PRESSE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E51	Sabbiatrice zincatura	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E52	Sabbiatrice stadi linea 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E52A	Sabbiatrice stadi linea 1	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E54	Sabbiatrice interni/esterni linea 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E70	Sabbiatrice interni/esterni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E71	Sabbiatrice interni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E72	Sabbiatrice stadi linea 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E73	Sabbiatrice esterni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E08	Forno temprata linea 2	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E09	Forno rinvenimento linea 2	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E10	Forno temprata linea 1	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E11A	Forno rinvenimento linea 1	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

E11B	<i>Tunnel raffreddamento bombole</i>	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E35	<i>Vasca temprata linea 1</i>	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E65	<i>Aspirazione vasca temprata linea 2</i>	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E38	<i>Forno ricottura 1 – raffreddamento</i>	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E38A	Forno ricottura 1 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E39	Forno ricottura 2 – ventilatori raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E40	Forno ricottura 3 – ventilatori raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E41	Forno ricottura 2 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E42	Forno ricottura 3 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E43	Forno ricottura 3 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E31	Verniciatura linea 1	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32	Verniciatura linea 1 – ogive	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32A	Forno essiccazione infrarossi	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32B	Verniciatura linea 1 – tunnel essiccaz.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32C	Verniciatura linea 1 – tunnel essiccaz.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E33	Imp. ventilazione linea verniciatura	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E34	Imp. aspirazione cabina verniciatura	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E48	Cabina verniciatura linea sub	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E48A	Verniciatura robotizzata ed appassim.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E49	Camera appassim. verniciatura sub	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53	Verniciatura robotizzata ed appassim.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53A	Verniciatura robotizzata ed appassim.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53B	Appassimento bombole linea 4	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53C	Appassimento bombole linea 4	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53D	Appassimento bombole linea 4	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E66	Appassimento bombole sub	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E50	Zincatura arco elettrico	ZINCATURA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

FABER2 - emissioni

Punto emissione	Sorgente	Attività	Riferimento
P53	Vasca risciacquo neutro e saponif.	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P54	Vasca di fosfatazione e attivazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P66	Filanda FABER2	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P63	Fluorotornitrice	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P10	Macchina formatrice linea 5	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P18	Aspirazione ogivatrice linea 3	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P19	Aspirazione taglio stadi linea 3	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P20	Raffreddamento formatura linea 5	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P02	Sabbiatura esterni linea 3	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P03	Sabbiatura interni linea 3	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P11	Sabbiatura esterni linea 5	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P14	Sabbiatura interni linea 5	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P57	Sabbiatrice stadi 1	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P58	Sabbiatrice stadi 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P68	Sabbiatrice interni-esterni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P67	Aspirazione cappa temprà	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P04	Forno rinvenimento linea 3	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P05	Forno temprà linea 3	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P12	Forno temprà linea 5	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P17	Forno rinvenimento linea 5	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P17A	Forno ricottura 5 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P17B	Forno ricottura 5 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P59	Forno ricottura 1	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P60	Forno ricottura 1 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P61	Forno ricottura 2	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P62	Forno ricottura 2 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P08	Verniciatura robotizzata linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P16	Appassimento linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P16A	Appassimento linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P08A	Appassimento linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8



FABER3 - emissioni

Punto emissione	Sorgente	Attività	Riferimento
M15	vasca risciacquo neutro e saponific.	FOSFATAZIONE (IPPC)	nuovo da autorizzare
M16	vasca attivazione e fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	nuovo da autorizzare
M02	Taglio al plasma dischi	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
M04	Strozz. Linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
M05	Aspirazione taglio plasma og. Linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
M09	Forno ricottura 1	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M10	Forno ricottura 1 - tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M11	Forno ricottura 2	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M12	Forno ricottura 2 - tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M13	Sabbiatrice stadi 1	SABBIATRICI	nuovo da autorizzare
M14	Sabbiatrice stadi 2	SABBIATRICI	nuovo da autorizzare

Con nota dd. 9/6/2009, trasmessa ai sensi dell'art. 10 del D.lgs 59/05 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- spostamento punto di emissione aspirazione tunnel catalisi da FABER1 a FABER 2 con conseguente cambio denominazione da E44 a P70;
- eliminazione dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione E69 (macchina avvolgimento)
- realizzazione dei nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione P71 (sabbiatrice reparto finiture vern.L3) e P75 (taglio al plasma provini laboratorio)
- eliminazione dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione M02 (impianto di taglio al plasma)
- realizzazione dei nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione M18 (aspirazione ogivatrice e taglio al plasma);

Con nota dd. 9/8/2011, trasmessa ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- revamping ed unificazione delle linee di verniciatura 1 e 2
- eliminazione dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione E31 ed E34
- realizzazione dei nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione E80, E81, E82, E83, E84;
- eliminazione dei punti di emissione non soggetti ad autorizzazione E34A ed E34B
- realizzazione dei nuovi punti di emissione non soggetti ad autorizzazione E85, E86, E87, E88;

Con nota dd. 22/9/2011, trasmessa ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- ampliamento della linea sub con conseguente realizzazione di due nuovi punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione denominati E89 ed E91 e di un nuovo punto di emissione non soggetto ad autorizzazione denominato E90;

- realizzazione di una nuova postazione di molatura con conseguente realizzazione di un nuovo punto di emissione in atmosfera soggetto ad autorizzazione denominato E92;

Con nota dd. 6/12/2011, trasmessa ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E48 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M19;

- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E50 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M20;

- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E89 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M21;

- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E91 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M22;

Con nota dd. 4/7/2012, trasmessa ai sensi dell'art. 29 nonies del D.lgs 152/06 la società ha comunicato i seguenti interventi di modifica degli impianti:

- trasferimento parziale di impianto zincatura ex camino M20 da sito Faber 3 a Faber 1 e suo potenziamento con conseguente spostamento e potenziamento dell'emissione che confluirà al nuovo camino E50;

- potenziamento impianto di aspirazione Strozz Engen di linea 1 confluyente al camino E21 nel sito Faber 1;

- potenziamento aspirazione sabbiatrici confluyente al camino E75 con unione dell'emissione precedentemente convogliata al camino exE51

- spostamento interno dell'impianto taglio plasma presente nel sito Faber 2 confluyente al camino P75.

Scarichi idrici

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 producono scarichi reflui idrici derivanti dai processi industriali, dai servizi igienico-sanitari e da acque meteoriche, conferiti alla rete di fognatura comunale, provvista di depuratore.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 9 ottobre 2003 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 31614, relativamente ai punti di scarico n. 1, 2, 3, 4, 5, 6 per lo stabilimento FABER1 e n. 7, 8, 9 per lo stabilimento FABER2.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 7 gennaio 2005 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 1245, relativamente ai punti di scarico n. 1 e 2 per lo stabilimento FABER3.



Gli scarichi idrici di acque reflue autorizzati sono complessivamente n. 11 punti di scarico distinti, come riportato nella tabella sottostante (comprensiva degli scarichi per i quali è richiesta l'autorizzazione):

Scarico	Tipologia acque	Trattamento	Pozzetto e fognatura	Riferimento
F1-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari acque di processo	depuratore	134 – planimetria PF-FGN02 - Via dell'Industria – condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporaitve acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	133 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S3	acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche	disoleatore (prove idrauliche)	152 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Artigianato - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S4	acque meteoriche acque scarico prove pulsaz. (eventuale)	disoleatore (prove idrauliche)	169 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S5	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	168 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S6	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	208 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari.	-	53 – planimetria PF-FGN01 - Via del Commercio - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S2	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	36 – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S3	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	27 bis – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F3-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	108 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005
F3-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporaitve acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	92 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005
F3-S3	acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico-fisico	-	112 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare
F3-S4	acque scarico torri evaporaitve	disoleatore	113 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare
F3-S5	acque dilavamento piazzali	disoleatore	114 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare

Emissioni sonore

I Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, ove sorgono gli impianti della Faber Industrie s.p.a., non sono provvisti di zonizzazione acustica del proprio territorio.

I livelli di emissione sonora da rispettare sono determinati ai sensi del D.P.C.M. 1 marzo 1991.

La valutazione di impatto acustico e relative misurazioni svolte sia in periodo diurno che notturno nell'anno 2001 hanno evidenziato il parziale superamento dei limiti di emissione sonora per lo stabilimento FABER1, limitatamente a due punti di rilievo fonometrico, con indicazione degli interventi tecnici necessari per l'attenuazione dell'impatto acustico, mentre per lo stabilimento FABER 2 i limiti sono rispettati.

Negli anni 2002 e 2005, in seguito agli interventi di mitigazione dell'impatto acustico effettuati e dell'entrata in esercizio dello stabilimento FABER3, sono state effettuate ulteriori campagne di misurazione, in aggiornamento alla valutazione del 2001, che hanno evidenziato il rispetto dei limiti di emissione sonora.

Rifiuti

I rifiuti prodotti nelle varie fasi del ciclo produttivo sono raccolti e stoccati in maniera differenziata.

Il deposito temporaneo viene effettuato in ogni stabilimento in contenitori appositi, distinti fra pericolosi e non pericolosi.

L'individuazione del tipo di rifiuto prodotto, la sua provenienza ed la destinazione finale sono descritti nella tabella sotto riportata:

Codice CER	Descrizione rifiuto	Fase di provenienza	Destinazione finale
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	manutenzione	R13
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	manutenzione	D15
15 01 06	imballaggi in materiali misti	imballo-uffici	D15
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (sfrido1)	presse-ogivatura	R13
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi (sfrido2)	lavorazioni meccaniche	R13
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	tempra	D15
17 04 05	ferro e acciaio	manutenzione-rottamazioni	R13
16 06 01*	batterie al piombo	manutenzione	R13
15 01 04	imballaggi metallici	imballo	R13
15 01 03	imballaggi in legno	imballo	R13
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16*	sabbiatura	D15
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	imballo-uffici	R13
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	zincatura arco elettrico	D15
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	lavorazioni meccaniche	R13
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	taglio plasma	D15
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13*	depuratore chimico-fisico	D15
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	verniciatura	D15
11 01 08*	fanghi di fosfatazione	fosfatazione	D15
08 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	verniciatura	D15
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 02 11*	fosfatazione	D15
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*	filtri sabbiatrici	D15
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	verniciatura	D15

ENERGIA

Produzione di energia

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 di Cividale del Friuli e Moimacco della Società Faber Industrie S.p.a. non producono energia.

Consumo di energia

La Società Faber Industrie S.p.a. riceve l'energia elettrica dalla rete pubblica di distribuzione mediante linea interrata da 20kV, con smistamento interno e trasformazione locale in 380V.

Il consumo elettrico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 30.000 MWh.

Il consumo elettrico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 1.150 MWh.

Il consumo termico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 77.200 MWh.

Il consumo termico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 13.600 MWh.

(dati anno 2005)

Art. 3 - L'Allegato B, al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, sostituito dall'articolo 2, del decreto n. 861 del 2 aprile 2012, viene ulteriormente sostituito dal seguente:

ALLEGATO B

L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla Società FABER INDUSTRIE S.P.A. relativamente agli stabilimenti di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), siti in via dell'Industria n. 23 (FABER1), via del Commercio n. 5-7 (FABER2), e via dell'Industria n. 64 (FABER3), a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

A) Per i punti di emissione sottoindicati vengono fissati i seguenti limiti:

FABER 1

E17 (prep. stadi - vasca lubrificazione – ex E15 E17)

- | | |
|--|-----------|
| - Fluoro e suoi composti (HF) | 2mg/Nmc |
| - Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂) | 100mg/Nmc |

E56 (fosfatazione – ex E16A E16B E56)

- | | |
|--|-----------|
| - Fluoro e suoi composti (HF) | 2mg/Nmc |
| - Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂) | 100mg/Nmc |

E08 (forno temprà L2)

E09 (forno rinvenimento L2)

E10 (forno temprà L1)

E20 (pressa Fagotto 250 - trafilatura a freddo stadi)

E22 (strozz. Danieli L2 – ogivatrice – ex E22 E26 E26A)

E38 (forno ricott. 1 - ventil. vestib. raffredd.)

E39 (forno ricott. 2 - ventil. vestib. raffredd.)

E40 (forno ricott. 3 - ventil. vestib. raffredd.)

E41 (forno ricott. 2 - aspiraz. lato carico)

E42 (forno ricott. 3 - aspiraz. lato carico)

E43 (forno ricott. 3 - aspiraz. lato carico)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

E18 (laminazione con olio emulsionato – ex E18 E19)

E35 (vasca temprà L1)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

- | | |
|---|-----------|
| - Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h | 5mg/Nmc |
| - Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h | 20mg/Nmc |
| - Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h | 150mg/Nmc |
| - Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h | 300mg/Nmc |
| - Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h | 600mg/Nmc |

E11A (forno rinv. L1)**E11B (tunnel raffreddamento bombole)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

E52 (sabbiatrice stadi L2 – ex E52 E52A)**E54 (sabbiatrice per esterni L2 - sabbiatura con graniglia metallica)**

- Polveri totali 20mg/Nmc

E65 (tempra)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E67 (taglio stadi linea 2)**E68 (taglio stadi linea 1)**

- Polveri totali 20mg/Nmc

E53 (verniciatura robotizzata ed appassimento – ex E53 E53A E53B E53C E53D)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E70 (sabbiatrici)**E71 (sabbiatrici)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

E73 (aspirazione sabbiatrice esterni linea 1)**E72 (aspirazione sabbiatrice stadi linea 12)****E38A (aspirazione lato carico/scarico forno ricottura 1)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

E74 (ogivatrici e taglio al plasma)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 5mg/Nmc

E76 (sabbiatrici)

- Polveri totali 5mg/Nmc

E77 (aspirazione pressa T300)

- Polveri totali 5mg/Nmc

E80 (cabina fondo a polvere)

E82 (2 cabine finitura a polvere)

- Polveri totali 3mg/Nmc

E83 (3 forni essiccazione)

- Polveri totali 3mg/Nmc

Nel caso i forni vengano utilizzati anche per l'essiccazione di prodotti verniciati con solventi organici si applicano anche i seguenti limiti

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E81 (cabina finitura a liquido)

E84 (cabine ogive a liquido e forno infrarossi)

- Polveri totali 3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E92 (postazione molatura)

- Polveri totali 10mg/Nmc

Punto di emissione modificato E21 (strozz. Engen L1 – ogivatrice – ex E21 E25)

- Polveri totali 5mg/Nmc

Punto di emissione modificato E75 (sabbiatrici)

- Polveri totali 5mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E50 (zincatura ad arco elettrico delle bombole ex M20)

- Polveri totali 5mg/Nmc

FABER 2**P53 (vasca di neutralizzazione)**

- Fosfati (PO₄) 5mg/Nmc

P54 (aspirazione vasca fosfatazione)

- Fluoro e suoi composti (come HF) 2mg/Nmc

- Fosfati (PO₄) 5mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

P02 (sabbiatura esterni e sabbiatura interni linea 3)**P03 (sabbiatura esterni e sabbiatura interni linea 3)****P11 (sabbiatura esterni e sabbiatura interni linea 5)****P14 (sabbiatura esterni e sabbiatura interni linea 5)**

- Polveri totali 20mg/Nmc

P04 (forno di rinvenimento linea 3)**P05 (forno di tempra linea 3)****P12 (forno di tempra linea 5)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

P57 (granigliatrice – ex P57 P58)

- Polveri totali 5mg/Nmc

P59 (forno di ricottura 1)**P60 (forno di ricottura 1-tunnel raffreddamento)****P61 (forno di ricottura 2)****P62 (forno di ricottura 2-tunnel raffreddamento)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

P63 (fluotornitrice)

- Polveri totali 5mg/Nmc

- Oli minerali (come fumi e nebbie) 5mg/Nmc

P17 (forno rinvenimento L1)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

P66 (macchine avvolgimento e forno essiccazione)

- Polveri totali 3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

P18 (ogivatura)

P19 (taglio)

P20 (raffreddamento – ex P20 P10)

- Polveri totali 20mg/Nmc

P08 (verniciatura robotizzata linea 3 – ex P08 P8A P16 P16A)

- Polveri totali 3mg/Nmc

P68 (ventilazione camera granigliatura e separatore graniglia sabbiatrice)

P17A (aspirazione carico forno ricottura linea 5 – ex P17A P17B)

- Polveri totali 5mg/Nmc

P67 (aspirazione vasca di tempra linea 3)

- Polveri totali 3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc



P70 (aspirazione tunnel catalisi – ex E44 E45 E45A E47)

- Polveri totali	3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h	5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h	20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h	150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h	300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h	600mg/Nmc

P71 (sabbiatrice reparto finiture vern.L3)

- Polveri totali	20mg/Nmc
------------------	----------

P75 (taglio al plasma provini laboratorio)

- Polveri totali	5mg/Nmc
- CO (Ossido di Carbonio)	10mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	5mg/Nmc

FABER 3

M15 (vasca risciacquo neutro e saponificazione)

- Fluoro e suoi composti (HF)	2mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	100mg/Nmc

M16 (vasca attivazione e fosfatazione)

- Fluoro e suoi composti (come HF)	2mg/Nmc
- Fosfati (PO ₄)	5mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	100mg/Nmc

M04 (ogivatura linea 2)

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

M05 (aspirazione taglio al plasma)

- Polveri totali	5mg/Nmc
- CO (Ossido di Carbonio)	10mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	5mg/Nmc

M09 (forno ricottura 1)

M10 (forno ricottura 1 – tunnel raffreddamento)

M11 (forno ricottura 2)

M12 (forno ricottura 2 – tunnel raffreddamento)

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

M13 (sabbiatrice stadi 1)**M14 (sabbiatrice stadi 2)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

M18 (aspirazione ogivatrice e taglio al plasma)

- Polveri totali 5mg/Nmc

- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 5mg/Nmc

M19 (cabina di verniciatura – ex E48)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

M21 (forno di essiccazione ex E89)**M22 (cabina finitura a polvere ex E91)**

- Polveri totali 3mg/Nmc

B) Per i sottoindicati punti di emissione, vengono fissati, relativamente ai solventi, i limiti alle emissioni stabiliti dal D.Lgs 152/2006, parte V, allegato III:

Punti di emissione relativi ai processi di essiccazione e relativi all'applicazione del rivestimento:**E81 (cabina finitura a liquido)****E83 (forni essiccazione)****E84 (cabina ogive a liquido e forno a infrarossi)****M19 (cabina di verniciatura – ex E48 E48A E49 E66)****E53 (verniciatura robotizzata ed appassimento – ex E53 E53A E53B E53C E53D)****P08 (verniciatura robotizzata linea 3 – ex P08 P8A P16 P16A)**

Gli impianti sopra indicati sono adibiti all'attività di altri rivestimenti compreso il rivestimento di metalli, come individuata al punto 8 in Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III al D.Lgs 152/2006.

- Valore limite di emissione negli scarichi gassosi:

per i punti di emissione relativi ai processi di essiccazione 50 mgC/Nmc

per i punti di emissione relativi all'applicazione del rivestimento 75 mgC/Nmc

- Valore limite di emissione diffusa

(espressa come percentuale del valore di input solvente) 20 %

I suddetti limiti si riferiscono alla soglia di consumo di solvente > 15 tonn/anno.

OPPURE

- Valore limite di emissione totale annua (Emissione bersaglio)

Il valore limite di emissione totale annua sarà calcolato annualmente dalla Società con la formula $E_b = RS \cdot FM \cdot PM$, sulla base dei consumi dell'anno precedente.

Le emissioni in atmosfera potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) Per quanto riguarda le condizioni di flusso laminare di cui al punto 7d della norma UNI 10169/01 e successive modifiche ed integrazioni, in riferimento ai punti di emissione P53, P54, E70, E08, E09, E10, E11A, E11B, E38, E38A, E39, E40, E41, E42, E43, E17, E56, P70, E18, E21, E22, M20, E52, E31, M19, E53, P66, P67, P20, P17, P57, P68, P08, P04, P12, si prescrive il seguente adeguamento: lo sbocco dei condotti di emissione dovrà trovarsi ad una distanza almeno pari a 5 diametri a valle del punto di campionamento qualora quest'ultimo sia diretto in atmosfera (in presenza di curve o altri dispositivi atti alla riduzione delle interferenze atmosferiche la distanza potrà essere ridotta a due diametri dalla sezione di prelievo). Condizioni di flusso analoghe ottenute mediante sistemi alternativi dovranno essere adeguatamente verificate e descritte.
- b) Per quanto riguarda i punti di emissione E50, P20, in progetto, si prescrive di adeguare gli stessi alle condizioni di cui al punto 2.9 della parte seconda dell'allegato IX della parte quinta del D.Lgs. 152/06 (bocche dei camini più alte di un metro rispetto qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri).
- c) Per quanto riguarda la mancata presenza di sistemi di abbattimento sulle emissioni delle attività di verniciatura, essiccazione ed appassimento, si prescrive di realizzare, entro il periodo di validità dell'autorizzazione, almeno la predisposizione per sistemi di filtraggio a carboni attivi o altri sistemi idonei o, in alternativa, la sostituzione della tecnologia di verniciatura a solventi con altri sistemi meno impattanti quali la verniciatura ad acqua e/o a polveri.
- d) I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e successive modifiche ed integrazioni e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime.

Relativamente al nuovo punto di emissione in atmosfera E50 la Società dovrà:

- comunicare alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n.4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco, con un anticipo di almeno 15 giorni, la messa in esercizio dell'impianto;
- mettere a regime l'impianto entro sei mesi dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n.4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco;
- entro 60 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno venir comunicati alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n.4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento delle regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
- I punti di emissione dovranno soddisfare le condizioni di campionabilità e accessibilità in sicurezza conformemente a quanto indicato nelle norme tecniche UNI 10169:2001 e UNI EN 15259:2008
- Si raccomanda che i tronchetti siano dotati di flangia in acciaio conforme alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007.

Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nell'autorizzazione integrata ambientale conformemente agli elaborati grafici presentati.

SCARICHI IDRICI

Gli scarichi autorizzati, suddivisi per singolo stabilimento, sono i seguenti:

FABER1

- F1-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari, acque di processo)
- F1-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F1-S3 (acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche)
- F1-S4 (acque meteoriche, acque scarico prove pulsaz. - eventuale)
- F1-S5 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F1-S6 (acque nere da impianti igienico-sanitari)

FABER2

- F2-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S2 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S3 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico ogivatura)

FABER3

- F3-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F3-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F3-S3 (acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico fisico)
- F3-S4 (acque scarico torri evaporative)
- F3-S5 (acque dilavamento piazzali)

Gli scarichi delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) i punti di campionamento degli scarichi sono fissati in corrispondenza di ciascuno scarico, secondo la tabella di cui alle pagine 7 e 8 precedenti;
- b) gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente:
 - per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo, con le modalità attualmente previste dal D.Lgs 152/2006 (par. 1.2 allegato V alla parte III)
 - in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme in materia di sicurezza ed igiene del lavoro)
- c) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S1, F1-S5, F1-S6, F2-S1, F2-S2, F3-S1, F3-S3 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in rete fognaria;
- d) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S2, F1-S3, F1-S4, F2-S3, F3-S2, F3-S4, F3-S5 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in acque superficiali;

Si raccomanda che:

- a) vengano prese, anche mediante informazione e formazione del personale dipendente, misure operative di prevenzione e protezione dei rischi di sversamenti accidentali di sostanze inquinanti o situazioni di emergenza dovute ad eventi eccezionali o altre immissioni di reflui diversi da quelli per cui l'autorizzazione è stata rilasciata;
- b) siano predisposte, contestualmente alla presentazione della documentazione per il rinnovo dell'autorizzazione, delle misure atte a ridurre i consumi ed incrementare il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua come previsto dall'art. 98 del D.Lgs 152/2006.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte dei Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, 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).



Art. 4 - L'Allegato C al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009, sostituito dall'articolo 3, del decreto n. 861 del 2 aprile 2012, viene ulteriormente sostituito dal seguente:

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e le modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dall'ARPA FVG. Si ricorda che i campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzioni e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista abilitato e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso la Società.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali 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 e/o specifici programmi di manutenzione adottati dalla Società.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione 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 le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La Società dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi idrici
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento

- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzi di 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 competenti con frequenza semestrale.

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 DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

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

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	FABER INDUSTRIE S.P.A.	FRANCESCA SORO
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'azienda
Autorità competente	Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine

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

Nelle tabelle seguenti vengono indicati per ogni emissione le informazioni relative a parametri da monitorare, frequenza e metodi da utilizzare suddivise per tabelle come specificato di seguito.

Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1.

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2

Tab. 2.c - impianti IPPC FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Tab. 2.d - impianti attività connesse – FABER1

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Tab. 2.f - impianti attività connesse – FABER3

Tab. 2.g - impianti attività connesse – FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1 (fosfatazione)

Parametri	E17, E56	Metodi
Ossidi di azoto	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	annuale	

Dove:

- = E17 riunisce le emissioni già denominate E15, E17 (vasche di lubrificazione e neutralizzazione)
- = E56 riunisce le emissioni già denominate E16A, E16B, E56 (impianto fosfatazione e preparazione stadi)

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2 (fosfatazione).

Parametri	P53	P54	Metodi
Ossidi di azoto	-	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	-	annuale	
Fosfati	annuale	annuale	

Dove:

- = P53 Vasca neutralizzazione
- = P54 Vasca fosfatazione

Tab. 2.c - impianti IPPC (fosfatazione) FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Parametri	M15	M16	Metodi
Ossidi di azoto	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	annuale	annuale	
Fosfati	-	annuale	

Dove:

- = M15 Vasca risciacquo neutro e saponificazione
- = M16 Vasca attivazione e fosfatazione



Tab. 2.d - impianti attività connesse – FABER1

Parametri	E74	E18, E35, E65	E08, E09, E10, E11a, E11b, E20, E21, E22, E38, E38a, E39, E40, E41, E42, E43, E52, E54, E67, E68, E70, E71, E72, E73, E75, E76, E77, E80, E82, E92, E50	E53, E81, E83, E84,	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Solventi (classe III) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	-	-	-	-	
Solventi (classi I-V) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	-	annuale	-	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	-	annuale	
Monossido di carbonio CO	annuale	-	-	-	
Ossidi di Azoto NOx	annuale	-	-	-	

Dove:

- E08 forno di tempra linea 2
- E09 forno di rinvenimento linea 2
- E10 forno di tempra linea 1
- E11A forno rinvenimento linea 1
- E11B tunnel raffreddamento bombole
- E18 riunisce le emissioni già denominate E18, E19 (laminazione con olio emulsionato)
- E20 pressa Fagotto - trafilatura a freddo
- E21 riunisce le emissioni già denominate E21, E25 (strozz. Engen - ogivatrice)
- E22 riunisce le emissioni già denominate E22, E26, E26A (strozz. Danieli linea 2 – aspirazione fumi area raffr. Linea 2)
- E35 vasca di tempra linea 1
- E38 forno ricottura 1 ventilatori raffreddamento
- E38A aspirazione lato carico scarico forno ricottura 1
- E39 forno ricottura 2 ventilatori raffreddamento
- E40 forno ricottura 3 – ventilatori raffreddamento
- E41 forno ricottura 2 aspirazione lato carico

- E42, E43 forno ricottura 3 aspirazione lato carico
- = E50 zincatura ad arco elettrico delle bombole ex M20
- = E52 sabbiatrice stadi L2
- E53 riunisce le emissioni già denominate E53, E53A (verniciatura robotizzata e appassimento linea 4), E53B, E53C, E53D (appassimento bombole linea 4)
- E54 sabbiatrice per interni/esterni linea 2
- = E65 vasca di tempra linea 2
- E67 taglio stadi linea 1
- = E68 taglio stadi linea 2
- E70 sabbiatrice per interni/esterni linea 4
- = E71 sabbiatrice per interni linea 1
- = E72 aspirazione sabbiatrice stadi linea 2
- = E73 aspirazione sabbiatrice esterni linea 1
- = E74 aspirazione ogivatrici e taglio al plasma
- E75 sabbiatrice reparto finiture vern. L2
- = E76 sabbiatrice esterni L1 dopo tempra
- E77 aspirazione pressa T300
- = E80 cabina fondo a polvere
- E81 cabina finitura a liquido
- = E82 due cabine finitura a polvere
- = E83 tre forni essiccazione
- E84 due cabine ogive a liquido e forno ad infrarossi
- = E92 aspirazione molatura

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Parametri	P66, P67	P02, P03, P04, P05, P11, P12, P14, P17, P17a, P18, P19, P20, P57, P59, P60, P61, P62, P68, P71	P08, P70	P63	P75	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Solventi (classi I-V) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	annuale	-	-	-	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	annuale	-	-	
Olii minerali (come fumi e nebbie)	-	-	-	annuale	-	
Monossido di carbonio CO	-	-	-	-	annuale	
Ossidi di Azoto NOx	-	-	-	-	annuale	

Dove:

- = P02 sabbiatura esterni linea 3
- = P03 sabbiatura interni linea 3
- = P04 forno di rinvenimento linea 3
- = P05 forno di tempra linea 3
- = P08 riunisce le emissioni già denominate P08 (verniciatura linea 3), P8A, P16, P16A (appassimento linea 3)
- = P11 sabbiatura esterni linea 5
- = P12 forno di tempra linea linea 5
- = P14 sabbiatura interni linea 5
- = P17 forno di rinvenimento linea 5
- = P17A riunisce le emissioni già denominate P17A e P17B (forno ricottura linea 5)
- = P18 ogivatrice linea 3
- = P19 taglio stadi linea 3
- = P20 riunisce le emissioni già denominate P10 (macchina formatrice linea 5), P20 (raffreddamento dopo formatura linea 5)
- = P57 riunisce le emissioni già denominate P57 (sabbiatrice stadi 1), P58 (sabbiatrice stadi 2)
- = P59 forno ricottura 1
- = P60 forno ricottura 1 – tunnel di raffreddamento
- = P61 forno ricottura 2
- = P62 forno ricottura 2 – tunnel di raffreddamento

- = P63 Fluotornitrice
- = P66 Filanda - Macchine avvolgimento e forno essiccazione
- = P67 vasca di tempra linea 3
- = P68 sabbiatrice interni esterni linea 6
- = P70 (ex E44) riunisce le emissioni già denominate E44, E45, E47, E45A (reparto compositi)
- = P71 sabbiatrice reparto finiture vern. L3
- = P75 taglio al plasma provini laboratorio

Tab. 2.f - impianti attività connesse – FABER3

Parametri	M04, M21, M22	M05, M18	M19	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Monossido di carbonio	-	annuale	-	
Ossidi di azoto	-	annuale	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	annuale	

Dove:

- = M04 strozzatrice – ogivatura linea 2
- = M05 taglio plasma
- = M18 aspirazione ogivatrice e taglio al plasma
- = M19 (exE48) riunisce le emissioni già denominate E48 (cabina di verniciatura linea sub), E48A (verniciatura robotizzata e appassimento linea sub), E49 (camera appassimento verniciatura linea sub), E66 (appassimento bombole sub)
- = M21 (ex E89) forno di essiccazione
- = M22 (ex E91) cabina finitura a polvere

Tab. 2.g - impianti attività connesse – FABER3 (ampliamento)

Parametri	M09, M10, M11, M12, M13, M14	Metodi
Polveri	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)

Dove:

- = M09 trattamenti termici – forno ricottura 1
- = M10 trattamenti termici – forno ricottura 1 tunnel di raffreddamento
- = M11 trattamenti termici – forno ricottura 2
- = M12 trattamenti termici – forno ricottura 2 tunnel di raffreddamento
- = M13 sabbiatrice stadi 1
- = M14 sabbiatrice stadi 2



Tab. 3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento e Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
SABBIATRICI FABER 1	<p>CARTUCCE FILTRANTI (manutenzione secondo frequenze indicate dal costruttore, secondo esiti dei controlli, in fermata impianto)</p>	<p>Manometro e pressostato differenziale su filtro; analisi camino</p>	<p>Controllo continuativo efficienza filtrazione (verifica pressostato differenziale ; controllo polverosità anomala)</p>	<p>REGISTRI INTERNI (per sostituzione e manutenzione impianti di abbattimento)</p>
E52 - Sabbiatrice stadi L1 e L2				
E54 - sabbiatrice per interni/esterni linea 2				
E70 - Sabbiatrice int/est L4				
E71 - Sabbiatrice interni L1				
E72 - Sabbiatrice stadi L2				
E73 - Sabbiatrice esterni stadi				
E75 - sabbiatrice reparto finiture vern. L2				
E76 - sabbiatrice esterni L1 dopo tempra				
VERNICIATURA FABER 1				
E53 - verniciatura robotizzata e appassimento L4				
E80 - cabina fondo polvere				
E81 - cabina finitura liquido				
E82 - cabine finitura polvere				
E84 - due cabine ogive a liquido e forno ad infrarossi				
MOLATURA FABER 1				
E92 - postazione molatura				
SABBIATRICI Faber2				
P02 - Sabbiatura esterni L3				
P03 - Sabbiatura interni L3				
P11 - Sabbiatura esterni L5				
P14 - Sabbiatura interni L5				
P57 - Sabbiatrice stadi 1e 2				
P68 - Sabbiatrice int/est L6				
P71 - sabbiatrice reparto finiture vern. L3				
SABBIATRICI Faber3				
M13 - Sabbiatrice stadi 1				
M14 - Sabbiatrice stadi 2				
TAGLIO PLASMA Faber1				
E67 - Taglio stadi L2				
E68 - Taglio stadi L1				
E74 - spirazioni ogivatrici e taglio al plasma				
TAGLIO PLASMA Faber2				
P19 - Taglio stadi L3				
P75 - taglio al plasma provini laboratorio				
TAGLIO PLASMA Faber3				
M05 - Taglio stadi Linea tubi				
M18 - aspirazione ogivatrice e taglio al plasma				

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

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di trattamento termico	Manutenzione impianti	Indagini sugli addetti reparto effettuata da ditta specializzata	Ogni tre anni	Relazione cartacea
Polveri e solventi	Impianti di tempra				
Polveri e solventi	Impianti di verniciatura				

Acqua

Nelle tabelle 5a, 5b, 5c, vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 5a - Inquinanti monitorati – FABER1

	F1-S1	F1-S2	F1-S3	F1-S4	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	
BOD ₅	X					annuale	
COD	X	X	X	X		annuale	
Fosforo totale	X					annuale	
Azoto totale	X					annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	
Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale	
Solventi clorurati	X					annuale	
Solventi organici aromatici	X					annuale	
Tensioattivi totali	X					annuale	
Test tossicità acuta	X					annuale	

Tab. 5b - Inquinanti monitorati – FABER2

	F2-S3	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X		annuale	
COD	X		annuale	
Idrocarburi totali	X		annuale	

Tab. 5c - Inquinanti monitorati – FABER3

	F3-S3 *	F3-S2	F3-S4	F3-S5	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	
BOD ₅	X					annuale	
COD	X	X	X	X		annuale	
Fosforo totale	X					annuale	
Azoto totale	X					annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	
Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale	
Solventi clorurati	X					annuale	
Solventi organici aromatici	X					annuale	
Tensioattivi totali	X					annuale	
Test tossicità acuta	X					annuale	

Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

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

Di seguito si riporta un elenco sintetico dei controlli al sistema di depurazione riferiti all'impianto da realizzare presso FABER3.

Tab. 6 - Sistemi di depurazione

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
Impianto depurazione chimico-fisico F1-S1 F3-S3*	Chimico-fisico (vasca omogeneizzazione)	Verifica portate reagenti e reflui da trattare	-	Ingresso reagenti	Verifica manuale portate in ingresso (giornaliera)	Registro interno
	Chimico-fisico (vasca neutralizzazione)	Verifica portate reagenti	pHmetro	Possibile nell'intera vasca	Verifica pH in continuo,	Registro interno
	Chimico-fisico (vasca flocculazione)	Verifica portate reagenti, verifica flocculazione	-	Possibile nell'intera vasca	Verifica visiva della flocculazione	Registro interno
	Chimico-fisico (decantatore)	Verifica depurazione	kit analisi	Scarico	test analitici interni (settimanali); esterni semestrali (analisi per autorizzazione scarico)	Registro interno
F1-S2 F1-S3 F1-S4 F2-S3 F3-S2 F3-S4 F3-S5	Disoleatore vasca a scomparti	Verifica depurazione	-	Scarico	Verifica visiva	Registro interno

* Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

Rumore

Al termine della realizzazione dell'ampliamento dello stabilimento denominato FABER3 e con gli impianti a regime dovranno essere effettuate a cura del gestore i rilievi fonometrici "post operam" ed effettuato il raffronto dei risultati con quanto stimato in via previsionale (relazione agli atti ARPA n. M1.08.REL.01/32328).

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

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

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Inoltre, dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro dello stabilimento ed i recettori prossimi agli impianti entro sei mesi dalla approvazione del Piano comunale di classificazione acustica di cui all'art. 23 della L.R. 16 del 18.06.07 al fine di verificare la conformità dei risultati con i contenuti del Piano, analoghe misure dovranno essere eseguite ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Le tabelle 7 e 8 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione degli impianti. I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 7 – Controlli sui macchinari.

Reparto	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Quantità reagenti vasca fosfatazione, Temperature vasca	giornaliera	regime	strumentale	/	registro controlli
Presse	impianto oleodinamico	mensile	arresto	manuale	oli	registro interventi
Forni	Impianto aspirazione e bruciatori	annuale	arresto	manuale	polveri	registro interventi

Tab. 8 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Ispezione completa	Annuale	Registro interventi
Reparto presse	Lubrificazione macchina (controlli rabbocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto forni	Verifica filtri ventilazione	Trimestrale	
Reparto forni	Ispezione completa bruciatori (sostituzione tubi radianti; prova combustione)	Annuale	
Reparto ogivatura ogivatrice	Lubrificazione macchina (controlli rabbocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto lavorazioni meccaniche pressa	Lubrificazione macchina (controlli rabbocchi e sostituzioni).	Mensile	

Controlli sui punti critici e aree di stoccaggio

Le tabelle 9, 10, 11 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione sui punti critici e sulle aree di stoccaggio.

I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 9- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Sistemi di abbattimento polveri (tutti i filtri)	Verifica stato cartucce filtranti	<i>mensile</i>	arresto	visiva	polveri	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	pH - Portate	<i>giornaliera</i>	regime	strumentale	metalli	Registro interno
Impianti disoleazione	Efficacia separazione oli	<i>giornaliera</i>	regime	visiva	oli	/

Tab. 10 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Abbattitori polveri (tutti i filtri)	<i>Sostituzione cartucce filtranti</i>	annuale	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	<i>Sostituzione strumento misura o pompa dosaggio reagenti</i>	a fronte di verifica malfunzionamento	Registro interno
Impianti disoleazione	<i>Pulizia vasca di disoleazione e defangazione</i>	semestrale	/

Tab. 11 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità registrazione controlli	Tipo di controllo	Freq.	Modalità registrazione controlli
Cisterna reagenti per fosfatazione (cisterna a doppia camera)	<i>visivo</i>	<i>giornaliera</i>	--	<i>visivo</i>	<i>giornaliera</i>	--



Indicatori di performance

In tabella 12 vengono riportati gli indicatori di prestazione ambientale, monitorati in accordo con il sistema di gestione ambientale ISO 14001.

Tab. 12 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione ambientale

Indicatore	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Concentrazione media annua emessa per tipologia di inquinante su unità di prodotto	kg/n°pezzi	calcolo	annuale	Report annuale secondo sistema di gestione ambientale ISO 14001
Volume acqua prelevato per unità di prodotto	mc/ n°pezzi	calcolo		
Approvvigionamento idrico annuo	mc/anno	misura		
Rifiuti prodotti per unità di prodotto	kg/n° pezzi	calcolo		
Consumo energetico per unità di prodotto	T.E.P./n° pezzi	misura		

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 d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 13, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 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 d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

L'A.R.P.A. si propone di effettuare tre controlli nel corso dell'anno solare, ciascuno dei quali - potrà essere costituito da uno o più giorni. In particolare:

- nel corso del primo controllo si propone di effettuare la verifica ispettiva (consistente in verifiche documentali, tecniche e procedurali) sulle componenti aria, acqua, rifiuti e clima acustico (quest'ultima a seguito della verifica post operam da parte della ditta per la realizzazione dell'ampliamento Faber 3);

- nel corso degli altri due controlli si propone di completare le verifiche ispettive sulla componente aria, (la più preponderante con 68 punti di emissione in atmosfera), anche verificando mediante compresenza l'idoneità dell'effettuazione del campionamento da parte della ditta terza.

L'attività di controllo è riassunta nella seguente tabella 13.

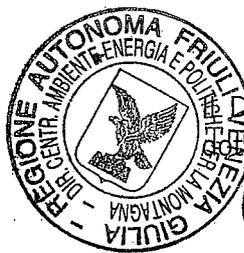
Tab. 13 – Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (sei anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	tre volte all'anno	18
	Acqua	annuale	6
	Rifiuti	annuale	6
	Clima acustico	A seguito della verifica post operam a cura della ditta per l'ampliamento di FABER3	1
Campionamento e analisi	Acqua (*)	Annuale	6

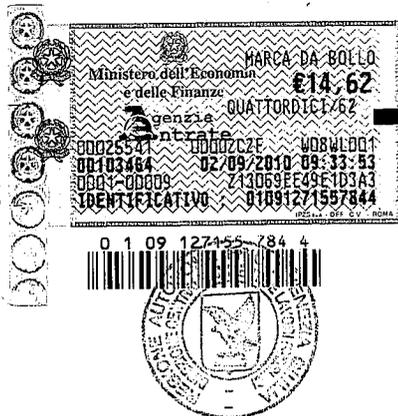
(*) Attività a carico del gestore della fognatura Acquedotto Poiana S.p.a.

Art. 5 - Rimangono valide ed immutate, per quanto compatibili con il presente provvedimento, tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nei citati decreti n. 148 del 6 febbraio 2009 e n. 861 del 2 aprile 2012.

Trieste, **7 FEB. 2013**



DIRETTORE DEL SERVIZIO
Ing. Pierpaolo Gubertini



	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.861

STINQ - UD/AIA/19

STINQ - UD/AIA/86

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 di cui al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009.

Società FABER INDUSTRIE 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 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;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, n. 148 del 6 febbraio 2009, con il quale è stata concessa, alla Società FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, ai sensi dell'articolo 5, del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio di tre impianti di trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici e chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc, di cui al punto 2.6 dell'Allegato I, al d.lgs 59/2006, siti nei Comuni di Cividale del Friuli (UD), e Moimacco (UD), in via dell'Industria n. 23, via del Commercio n. 5-7 e in via dell'Industria n. 64;

Vista la nota del 9 giugno 2009, con la quale la Società Faber Industrie S.p.a. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 10, del D.lgs. 59/2005, le modifiche progettate all'impianto, come definite dall'articolo 2 del d.lgs medesimo;

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

- Spostamento punto di emissione aspirazione tunnel catalisi da FABER1 a FABER 2 con conseguente cambio denominazione da E44 a P70;
- eliminazione dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione E69 (macchina avvolgimento)
- realizzazione dei nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione P71 (sabbatrice reparto finiture vern.L3) e P75 (taglio al plasma provini laboratorio)
- eliminazione dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione M02 (impianto di taglio al plasma)
- realizzazione dei nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione M18 (aspirazione ogivatrice e taglio al plasma);

Atteso che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ai sensi dell'articolo 2, del d.lgs 59/2005;

Accertato presso la Tesoreria della Regione che la Società ha provveduto al pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria per le modifiche di cui alla citata nota del 9 giugno 2009;

Vista la nota prot. n. ALP.10 – 18988 UD/AIA/19-UD/AIA/86 del 15 luglio 2009, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine – Servizio emissioni in atmosfera, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.a., copia della citata nota della Società datata 9 giugno 2009 e di tutta la documentazione tecnica allegata;

Vista la nota del 7 gennaio 2010 con la quale la Società ha comunicato che l'ing. Francesca Soro è subentrata al sig. Virginio Denis quale Gestore dell'impianto;

Vista la nota del 9 agosto 2011, con la quale la Società Faber Industrie S.p.a. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del D.lgs. 152/2006, le modifiche progettate all'impianto, come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l), del d.lgs medesimo;

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

- revamping ed unificazione delle linee di verniciatura 1 e 2
- eliminazione dei punti di emissione soggetti ad autorizzazione E31 ed E34
- realizzazione dei nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione E80, E81, E82, E83, E84;
- eliminazione dei punti di emissione non soggetti ad autorizzazione E34A ed E34B
- realizzazione dei nuovi punti di emissione non soggetti ad autorizzazione E85, E86, E87, E88;

Atteso che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ai sensi dell'articolo 5, lettera I bis, del D.lvo 152/2006;

Considerato che con la medesima nota del 9 agosto 2011, la Società ha trasmesso la quietanza di pagamento relativa alla tariffa dell'attività istruttoria per l'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui alla nota medesima e per ulteriori modifiche all'impianto che verranno successivamente comunicate;

Vista la nota prot. n. STINQ – 30379 UD/AIA/19-UD/AIA/86 del 9 settembre 2011, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine – Servizio emissioni in atmosfera, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.a., copia della citata nota della Società datata 9 agosto 2011 e di tutta la documentazione tecnica allegata;
- invitato gli Enti coinvolti a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 15 giorni dal ricevimento della documentazione, i pareri di competenza ed eventuali modifiche alle prescrizioni già inserite nell'autorizzazione medesima;

Vista la nota prot. n. STINQ – 35525 UD/AIA/19-UD/AIA/86 del 21 ottobre 2011, con la quale il Servizio competente ha trasmesso alla Provincia di Udine – Servizio risorse idriche e ad ARPA FVG, copia della documentazione relativa alle modifiche agli impianti, fornita dalla Società con nota del 14 settembre 2011, pervenuta il 20 settembre 2011;

Vista la nota prot. n. 9382/2011/SA/PA/12 del 30 settembre 2011, con cui ARPA Dipartimento Provinciale di Udine ha trasmesso il proprio parere di competenza inerente le modifiche proposte dalla Società con la citata nota del 9 agosto 2011;

Vista la nota prot. n. 2011/114127 del 30 settembre 2011, con la quale la Provincia di Udine ha trasmesso il proprio parere di competenza inerente le modifiche proposte dalla Società con la citata nota del 9 agosto 2011;

Vista la nota prot. n. 5806 del 20 ottobre 2011 con cui il Comune di Moimacco ha comunicato che le modifiche proposte interessano parti dell'impianto ricadenti territorialmente nel Comune di Cividale del Friuli e ha chiesto di conoscere lo stato di avanzamento delle prescrizioni contenute nell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 148/2009;

Preso atto che il Comune di Cividale del Friuli, l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e il gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana s.p.a. hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche all'AIA di cui alla nota della Società datata 9 agosto 2011;

Vista la nota del 22 settembre 2011, con la quale la Società Faber Industrie S.p.a. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del D.lgs. 152/2006, modifiche progettate all'impianto, come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l), del d.lgs medesimo;

Considerato che le modifiche di cui alla succitata Comunicazione del 22 settembre 2011, consistono nella realizzazione dei seguenti interventi:

- ampliamento della linea sub con conseguente realizzazione di due nuovi punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione denominati E89 ed E91 e di un nuovo punto di emissione non soggetto ad autorizzazione denominato E90;
- realizzazione di una nuova postazione di molatura con conseguente realizzazione di un nuovo punto di emissione in atmosfera soggetto ad autorizzazione denominato E92;

Atteso che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ai sensi dell'articolo 5 lettera l bis, del D.lvo 152/2006;

Preso atto che la Società ha già provveduto, come risulta dalla quietanza di pagamento trasmessa in data 9 agosto 2011, al versamento della tariffa relativa all'attività istruttoria per l'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale inerente tutte le modifiche proposte all'impianto (comunicazioni del 9 settembre 2011 e 22 settembre 2011);

Vista la nota prot. n. STINQ – 35526 – UD/AIA/19-UD/AIA/86 del 21 ottobre 2011, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana s.p.a., copia della citata nota della Società del 22 settembre 2011 e di tutta la documentazione tecnica allegata;

- invitato gli Enti coinvolti a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 30 giorni dal ricevimento della documentazione, i pareri di competenza ed eventuali modifiche alle prescrizioni già inserite nell'autorizzazione medesima;

Viste le note prot. n. 10924/2011/SA/PA/12 del 17 novembre 2011 e prot. n. 2011/137849 del 30 novembre 2011, con le quali rispettivamente ARPA Dipartimento Provinciale di Udine e Provincia di Udine, hanno trasmesso il proprio parere di competenza inerente le modifiche proposte dalla Società con la nota del 22 settembre 2011;

Vista la nota prot. n. 385 del 19 gennaio 2012, con la quale il Comune di Moimacco (UD) ha comunicato che le modifiche proposte dalla Società interessano parti dell'impianto (Faber 1) ricadenti territorialmente nel Comune di Cividale del Friuli;

Preso atto che il Comune di Cividale del Friuli, l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e il gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana S.p.a. hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche all'AIA di cui alla nota della Società datata 22 settembre 2011;

Vista la nota del 6 dicembre 2011, con la quale la Società Faber Industrie S.p.a. ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies del D.lgs. 152/2006, ulteriori modifiche progettate all'impianto, come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l), del d.lgs medesimo;

Considerato che le modifiche di cui alla succitata Comunicazione del 6 dicembre 2011, consistono nella realizzazione dei seguenti interventi:

- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E48 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M19;
- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E50 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M20;
- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E89 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M21;
- spostamento dallo stabilimento FABER1 allo stabilimento FABER3 del punto di emissione E91 che a seguito dello spostamento assumerà la nuova denominazione M22;

Atteso che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ai sensi dell'articolo 5 lettera I bis, del D.lvo 152/2006;

Considerato che con la medesima nota del 6 dicembre 2011, la Società ha trasmesso la quietanza di pagamento relativa alla tariffa dell'attività istruttoria per l'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale inerente le modifiche proposte all'impianto di cui alla comunicazione stessa;

Vista la nota del 22 dicembre 2011, con la quale la Società ha trasmesso documentazione tecnica riguardante le modifiche di cui alla comunicazione del 6 dicembre 2011 (planimetria stabilimento FABER3 aggiornata con i nuovi punti di emissione);

Vista la nota prot. n. STINQ – 5664 – UD/AIA/19-UD/AIA/86 del 10 febbraio 2012, con la quale il Servizio competente ha:

- trasmesso al Comune di Cividale del Friuli, al Comune di Moimacco, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al gestore del servizio idrico Acquedotto Poiana s.p.a., copia della citata nota della Società del 6 dicembre 2011 e di tutta la documentazione tecnica allegata;

- invitato gli Enti coinvolti a formulare, ai fini dell'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, entro 30 giorni dal ricevimento della documentazione, i pareri di competenza ed eventuali modifiche alle prescrizioni già inserite nell'autorizzazione medesima;

Preso atto che gli Enti coinvolti hanno ritenuto di non esprimere alcun parere in merito alle modifiche all'AIA di cui alla nota della Società datata 6 dicembre 2011;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 148 del 6 febbraio 2009;

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 FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, con il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 148 del 6 febbraio 2009.

Art. 2 - L'Allegato B, al decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 148 del 6 febbraio 2009, viene sostituito dal seguente:

ALLEGATO B

L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla Società FABER INDUSTRIE S.P.A. relativamente agli stabilimenti di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), siti in via dell'Industria n. 23 (FABER1), via del Commercio n. 5-7 (FABER2), e via dell'Industria n. 64 (FABER3), a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

A) Per i punti di emissione sottoindicati vengono fissati i seguenti limiti:

FABER 1

E17 (prep. stadi - vasca lubrificazione – ex E15 E17)

- Fluoro e suoi composti (HF) 2mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

E56 (fosfatazione – ex E16A E16B E56)

- Fluoro e suoi composti (HF) 2mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

E08 (forno tempra L2)

E09 (forno rinvenimento L2)

E10 (forno tempra L1)

E20 (pressa Fagotto 250 - trafilatura a freddo stadi)

E21 (strozz. Engen L1 – ogivatrice – ex E21-E25)

E22 (strozz. Danieli L2 – ogivatrice – ex E22 E26 E26A)

E38 (forno ricott. 1 - ventil. vestib. raffredd.)

E39 (forno ricott. 2 - ventil. vestib. raffredd.)

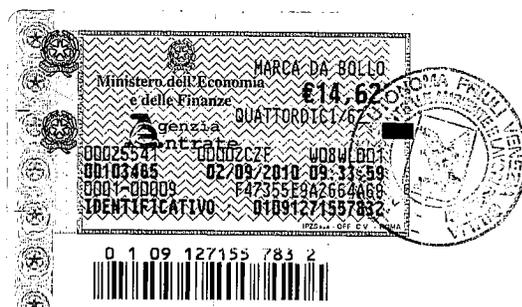
E40 (forno ricott. 3 - ventil. vestib. raffredd.)

E41 (forno ricott. 2 - aspiraz. lato carico)

E42 (forno ricott. 3 - aspiraz. lato carico)

E43 (forno ricott. 3 - aspiraz. lato carico)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h



E18 (laminazione con olio emulsionato – ex E18 E19)**E35 (vasca tempra L1)**

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h	5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h	20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h	150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h	300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h	600mg/Nmc

E11A (forno rinv. L1)**E11B (tunnel raffreddamento bombole)**

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

E52 (sabbiatrice stadi L2 – ex E52 E52A)**E54 (sabbiatrice per esterni L2 - sabbiatura con graniglia metallica)**

- Polveri totali	20mg/Nmc
------------------	----------

E65 (tempra)

- Polveri totali	3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h	5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h	20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h	150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h	300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h	600mg/Nmc

E67 (taglio stadi linea 2)**E68 (taglio stadi linea 1)**

- Polveri totali	20mg/Nmc
------------------	----------

E53 (verniciatura robotizzata ed appassimento – ex E53 E53A E53B E53C E53D)

- Polveri totali	3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h	5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h	20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h	150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h	300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h	600mg/Nmc

E70 (sabbiatrici)**E71 (sabbiatrici)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

E73 (aspirazione sabbiatrica esterni linea 1)**E72 (aspirazione sabbiatrica stadi linea 12)****E38A (aspirazione lato carico/scarico forno ricottura 1)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E74 (ogivatrici e taglio al plasma)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 5mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E75 (sabbiatrici)**Nuovo punto di emissione E76 (sabbiatrici)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E77 (aspirazione pressa T300)

- Polveri totali 5mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E80 (cabina fondo a polvere)**Nuovo punto di emissione E82 (2 cabine finitura a polvere)**

- Polveri totali 3mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E83 (3 forni essiccazione)

- Polveri totali 3mg/Nmc

Nel caso i forni vengano utilizzati anche per l'essiccazione di prodotti verniciati con solventi organici si applicano anche i seguenti limiti

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E81 (cabina finitura a liquido)**Nuovo punto di emissione E84 (cabine ogive a liquido e forno infrarossi)**

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

Nuovo punto di emissione E92 (postazione molatura)

- Polveri totali 10mg/Nmc

FABER 2**P53 (vasca di neutralizzazione)**

- Fosfati (PO₄) 5mg/Nmc

P54 (aspirazione vasca fosfatazione)

- Fluoro e suoi composti (come HF) 2mg/Nmc

- Fosfati (PO₄) 5mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

P02 (sabbatura esterni e sabbatura interni linea 3)**P03 (sabbatura esterni e sabbatura interni linea 3)****P11 (sabbatura esterni e sabbatura interni linea 5)****P14 (sabbatura esterni e sabbatura interni linea 5)**

- Polveri totali 20mg/Nmc

P04 (forno di rinvenimento linea 3)**P05 (forno di tempra linea 3)****P12 (forno di tempra linea 5)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

P57 (granigliatrice – ex P57 P58)

- Polveri totali 5mg/Nmc

P59 (forno di ricottura 1)**P60 (forno di ricottura 1-tunnel raffreddamento)****P61 (forno di ricottura 2)****P62 (forno di ricottura 2-tunnel raffreddamento)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

P63 (fluotornitrice)

- Polveri totali 5mg/Nmc

- Oli minerali (come fumi e nebbie) 5mg/Nmc

P17 (forno rinvenimento L1)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

P66 (macchine avvolgimento e forno essiccazione)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

P18 (ogivatura)**P19 (taglio)****P20 (raffreddamento – ex P20 P10)**

- Polveri totali 20mg/Nmc

P08 (verniciatura robotizzata linea 3 – ex P08 P8A P16 P16A)

- Polveri totali 3mg/Nmc

P68 (ventilazione camera granigliatura e separatore graniglia sabbiatrice)**P17A (aspirazione carico forno ricottura linea 5 – ex P17A P17B)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

P67 (aspirazione vasca di tempra linea 3)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

Nuovo punto di emissione P70 (aspirazione tunnel catalisi – ex E44 E45 E45A E47)

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

Nuovo punto di emissione P71 (sabbiatrice reparto finiture vern.L3)

- Polveri totali 20mg/Nmc

Nuovo punto di emissione P75 (taglio al plasma provini laboratorio)

- Polveri totali 5mg/Nmc

- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 5mg/Nmc

FABER 3**M15 (vasca risciacquo neutro e saponificazione)**

- Fluoro e suoi composti (HF) 2mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

M16 (vasca attivazione e fosfatazione)

- Fluoro e suoi composti (come HF)	2mg/Nmc
- Fosfati (PO4)	5mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO2)	100mg/Nmc

M04 (ogivatura linea 2)

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

M05 (aspirazione taglio al plasma)

- Polveri totali	5mg/Nmc
- CO (Ossido di Carbonio)	10mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO2)	5mg/Nmc

M09 (forno ricottura 1)**M10 (forno ricottura 1 – tunnel raffreddamento)****M11 (forno ricottura 2)****M12 (forno ricottura 2 – tunnel raffreddamento)**

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

M13 (sabbiatrice stadi 1)**M14 (sabbiatrice stadi 2)**

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

Nuovo punto di emissione M18 (aspirazione ogivatrice e taglio al plasma)

- Polveri totali	5mg/Nmc
- CO (Ossido di Carbonio)	10mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO2)	5mg/Nmc

Nuovo punto di emissione M19 (cabina di verniciatura – ex E48)

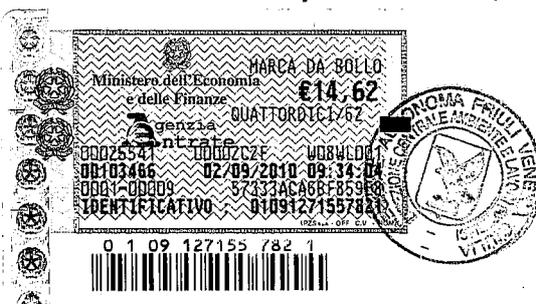
- Polveri totali	3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h	5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h	20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h	150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h	300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h	600mg/Nmc

Nuovo punto di emissione M20 (zincatura ad arco elettrico delle bombole – ex E50)

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

Nuovo punto di emissione M21 (forno di essiccazione ex E89)**Nuovo punto di emissione M22 (cabina finitura a polvere ex E91)**

- Polveri totali	3mg/Nmc
------------------	---------



B) Per i sottoindicati punti di emissione, vengono fissati, relativamente ai solventi, i limiti alle emissioni stabiliti dal D.Lgs 152/2006, parte V, allegato III:

Punti di emissione relativi ai processi di essiccazione e relativi all'applicazione del rivestimento:

E81 (cabina finitura a liquido)

E83 (forni essiccazione)

E84 (cabina ogive a liquido e forno a infrarossi)

M19 (cabina di verniciatura – ex E48 E48A E49 E66)

E53 (verniciatura robotizzata ed appassimento – ex E53 E53A E53B E53C E53D)

P08 (verniciatura robotizzata linea 3 – ex P08 P8A P16 P16A)

Gli impianti sopra indicati sono adibiti all'attività di altri rivestimenti compreso il rivestimento di metalli, come individuata al punto 8 in Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III al D.Lgs 152/2006.

- Valore limite di emissione negli scarichi gassosi:

per i punti di emissione relativi ai processi di essiccazione 50 mgC/Nmc

per i punti di emissione relativi all'applicazione del rivestimento 75 mgC/Nmc

- Valore limite di emissione diffusa

(espressa come percentuale del valore di input solvente) 20 %

I suddetti limiti si riferiscono alla soglia di consumo di solvente > 15 tonn/anno.

OPPURE

- Valore limite di emissione totale annua (Emissione bersaglio)

Il valore limite di emissione totale annua sarà calcolato annualmente dalla Società con la formula **Eb=RS*FM*PM**, sulla base dei consumi dell'anno precedente.

Le emissioni in atmosfera potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) Per quanto riguarda le condizioni di flusso laminare di cui al punto 7d della norma UNI 10169/01, in riferimento ai punti di emissione P53, P54, E70, E08, E09, E10, E11A, E11B, E38, E38A, E39, E40, E41, E42, E43, E17, E56, P70, E18, E21, E22, M20, E52, E31, M19, E53, P66, P67, P20, P17, P57, P68, P08, P04, P12, si prescrive il seguente adeguamento: lo sbocco dei condotti di emissione dovrà trovarsi ad una distanza almeno pari a 5 diametri a valle del punto di campionamento qualora quest'ultimo sia diretto in atmosfera (in presenza di curve o altri dispositivi atti alla riduzione delle interferenze atmosferiche la distanza potrà essere ridotta a due diametri dalla sezione di prelievo). Condizioni di flusso analoghe ottenute mediante sistemi alternativi dovranno essere adeguatamente verificate e descritte.
- b) Per quanto riguarda i punti di emissione E50, P20, in progetto, si prescrive di adeguare gli stessi alle condizioni di cui al punto 2.9 della parte seconda dell'allegato IX della parte quinta del D.Lgs. 152/06 (bocche dei camini più alte di un metro rispetto qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri).
- c) Per quanto riguarda la mancata presenza di sistemi di abbattimento sulle emissioni delle attività di verniciatura, essiccazione ed appassimento, si prescrive di realizzare, entro il periodo di validità dell'autorizzazione, almeno la predisposizione per sistemi di filtraggio a carboni attivi o altri sistemi idonei o, in alternativa, la sostituzione della tecnologia di verniciatura a solventi con altri sistemi meno impattanti quali la verniciatura ad acqua e/o a polveri.
- d) I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime.

Relativamente ai nuovi punti di emissione in atmosfera E74,E75,E76,E77,E80, E81, E82, E83, E84, E92 ,P70, P71, P75, M18, M19, M20, M21 ed M22 la società dovrà:

- comunicare alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n.4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco, con un anticipo di almeno 15 giorni, la messa in esercizio dell'impianto;
- mettere a regime l'impianto entro sei mesi dalla messa in esercizio e comunicare l'avvenuta messa a regime alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n.4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco;
- entro 60 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto, dovranno venir comunicati alla Regione FVG, alla Provincia di UDINE, all'ARPA FVG – Dipartimento di UDINE all'ASS n.4 "Medio Friuli", al Comune di Cividale del Friuli ed al Comune di Moimacco i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due campionamenti effettuati nell'arco di tale periodo, al fine di consentire l'accertamento delle regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.
- I punti di emissione dovranno soddisfare le condizioni di campionabilità e accessibilità in sicurezza conformemente a quanto indicato nelle norme tecniche UNI 10169:2001 e UNI EN 15259:2008
- L'efficacia di eventuali raddrizzatori di flusso dovrà essere dimostrata in opera, nel rispetto delle prestazioni riportate in UNI EN 15259-punto 6.2.1 lettera C; la necessità di manutenzione dei dispositivi, richiede la predisposizione di idonee aperture nel corpo del condotto di emissione
- Si raccomanda che i tronchetti siano dotati di flangia in acciaio conforme alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007.

Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nell'autorizzazione integrata ambientale conformemente agli elaborati grafici presentati.

SCARICHI IDRICI

Gli scarichi autorizzati, suddivisi per singolo stabilimento, sono i seguenti:

FABER1

- F1-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari, acque di processo)
- F1-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F1-S3 (acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche)
- F1-S4 (acque meteoriche, acque scarico prove pulsaz. - eventuale)
- F1-S5 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F1-S6 (acque nere da impianti igienico-sanitari)

FABER2

- F2-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S2 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S3 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico ogivatura)

FABER3

- F3-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F3-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F3-S3 (acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico fisico)
- F3-S4 (acque scarico torri evaporative)
- F3-S5 (acque dilavamento piazzali)

Gli scarichi delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) i punti di campionamento degli scarichi sono fissati in corrispondenza di ciascuno scarico, secondo la tabella di cui alle pagine 7 e 8 precedenti;
- b) gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente:
 - per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo, con le modalità attualmente previste dal D.Lgs 152/2006 (par. 1.2 allegato V alla parte III)
 - in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme in materia di sicurezza ed igiene del lavoro)
- c) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S1, F1-S5, F1-S6, F2-S1, F2-S2, F3-S1, F3-S3 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in rete fognaria;
- d) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S2, F1-S3, F1-S4, F2-S3, F3-S2, F3-S4, F3-S5 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in acque superficiali;

Si raccomanda che:

- a) vengano prese, anche mediante informazione e formazione del personale dipendente, misure operative di prevenzione e protezione dei rischi di sversamenti accidentali di sostanze inquinanti o situazioni di emergenza dovute ad eventi eccezionali o altre immissioni di reflui diversi da quelli per cui l'autorizzazione è stata rilasciata;
- b) siano predisposte, contestualmente alla presentazione della documentazione per il rinnovo dell'autorizzazione, delle misure atte a ridurre i consumi ed incrementare il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua come previsto dall'art. 98 del D.Lgs 152/2006.

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte dei Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, 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).

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

Entro 6 (sei) mesi della pubblicazione su Gazzetta Ufficiale delle Linee Guida relativa all'attività 2.6 dell'allegato I del d.lgs. 59/2005, il gestore dovrà inviare alla Regione una relazione contenente lo stato di applicazione delle MTD.



Art. 3 - L'Allegato C, al decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 148 del 6 febbraio 2009, viene sostituito dal seguente:

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e le modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dall'ARPA FVG. Si ricorda che i campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzioni e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista abilitato e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso la Società.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali 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 e/o specifici programmi di manutenzione adottati dalla ditta.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso la Società, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del d.lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La Società dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi idrici

- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzi di 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 competenti con frequenza semestrale.

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 DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

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

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	FABER INDUSTRIE S.P.A.	FRANCESCA SORO
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'azienda
Autorità competente	Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine

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

Nelle tabelle seguenti vengono indicati per ogni emissione le informazioni relative a parametri da monitorare, frequenza e metodi da utilizzare suddivise per tabelle come specificato di seguito.

Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1.

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2

Tab. 2.c - impianti IPPC FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Tab. 2.d - impianti attività connesse – FABER1

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Tab. 2.f - impianti attività connesse – FABER3

Tab. 2.g - impianti attività connesse – FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)



Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1 (fosfatazione)

Parametri	E17, E56	Metodi
Ossidi di azoto	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	annuale	

Dove:

= E17 riunisce le emissioni già denominate E15, E17 (vasche di lubrificazione e neutralizzazione)

= E56 riunisce le emissioni già denominate E16A, E16B, E56 (impianto fosfatazione e preparazione stadi)

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2 (fosfatazione).

Parametri	P53	P54	Metodi
Ossidi di azoto	-	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	-	annuale	
Fosfati	annuale	annuale	

Dove:

= P53 Vasca neutralizzazione

= P54 Vasca fosfatazione

Tab. 2.c - impianti IPPC (fosfatazione) FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Parametri	M15	M16	Metodi
Ossidi di azoto	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	annuale	annuale	
Fosfati	-	annuale	

Dove:

= M15 Vasca risciacquo neutro e saponificazione

= M16 Vasca attivazione e fosfatazione

Tab. 2.d - impianti attività connesse – FABER1

Parametri	E74	E18, E35, E65	E08, E09, E10, E11a, E11b, E20, E21, E22, E38, E38a, E39, E40, E41, E42, E43, E52, E54, E67, E68, E70, E71, E72, E73, E75, E76, E77, E80, E82, E92,	E53, E81, E83, E84,	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Solventi (classe III) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	-	-	-	-	
Solventi (classi I-V) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	-	annuale	-	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	-	annuale	
Monossido di carbonio CO	annuale	-	-	-	
Ossidi di Azoto NOx	annuale	-	-	-	

Dove:

- = E08 forno di tempra linea 2
- = E09 forno di rinvenimento linea 2
- = E10 forno di tempra linea 1
- = E11A forno rinvenimento linea 1
- = E11B tunnel raffreddamento bombole
- = E18 riunisce le emissioni già denominate E18, E19 (laminazione con olio emulsionato)
- = E20 pressa Fagotto - trafilatura a freddo
- = E21 riunisce le emissioni già denominate E21, E25 (strozz. Engen - ogvatrice)
- = E22 riunisce le emissioni già denominate E22, E26, E26A (strozz. Danieli linea 2 – aspirazione fumi area raffr. Linea 2)
- = E35 vasca di tempra linea 1
- = E38 forno ricottura 1 ventilatori raffreddamento
- = E38A aspirazione lato carico scarico forno ricottura 1
- = E39 forno ricottura 2 ventilatori raffreddamento
- = E40 forno ricottura 3 – ventilatori raffreddamento
- = E41 forno ricottura 2 aspirazione lato carico

- = E42, E43 forno ricottura 3 aspirazione lato carico
- = E52 sabbiatrice stadi L2
- = E53 riunisce le emissioni già denominate E53, E53A (verniciatura robotizzata e appassimento linea 4), E53B, E53C, E53D (appassimento bombole linea 4)
- = E54 sabbiatrice per interni/esterni linea 2
- = E65 vasca di tempra linea 2
- = E67 taglio stadi linea 1
- = E68 taglio stadi linea 2
- = E70 sabbiatrice per interni/esterni linea 4
- = E71 sabbiatrice per interni linea 1
- = E72 aspirazione sabbiatrice stadi linea 2
- = E73 aspirazione sabbiatrice esterni linea 1
- = E74 aspirazione ogivatrici e taglio al plasma
- = E75 sabbiatrice reparto finiture vern. L2
- = E76 sabbiatrice esterni L1 dopo tempra
- = E77 aspirazione pressa T300
- = E80 cabina fondo a polvere
- = E81 cabina finitura a liquido
- = E82 due cabine finitura a polvere
- = E83 tre forni essiccazione
- = E84 due cabine ogive a liquido e forno ad infrarossi
- = E92 aspirazione molatura

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Parametri	P66, P67	P02, P03, P04, P05, P11, P12, P14, P17, P17a, P18, P19, P20, P57, P59, P60, P61, P62, P68, P71	P08, P70	P63	P75	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Solventi (classi I-V) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	annuale	-	-	-	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	annuale	-	-	
Olii minerali (come fumi e nebbie)	-	-	-	annuale	-	
Monossido di carbonio CO	-	-	-	-	annuale	
Ossidi di Azoto NOx	-	-	-	-	annuale	

Dove:

- = P02 sabbiatura esterni linea 3

- = P03 sabbiatura interni linea 3
- = P04 forno di rinvenimento linea 3
- = P05 forno di tempra linea 3
- = P08 riunisce le emissioni già denominate P08 (verniciatura linea 3), P8A, P16, P16A (appassimento linea 3)
- = P11 sabbiatura esterni linea 5
- = P12 forno di tempra linea linea 5
- = P14 sabbiatura interni linea 5
- = P17 forno di rinvenimento linea 5
- = P17A riunisce le emissioni già denominate P17A e P17B (forno ricottura linea 5)
- = P18 ogivatrice linea 3
- = P19 taglio stadi linea 3
- = P20 riunisce le emissioni già denominate P10 (macchina formatrice linea 5), P20 (raffreddamento dopo formatura linea 5)
- = P57 riunisce le emissioni già denominate P57 (sabbiatrice stadi 1), P58 (sabbiatrice stadi 2)
- = P59 forno ricottura 1
- = P60 forno ricottura 1 – tunnel di raffreddamento
- = P61 forno ricottura 2
- = P62 forno ricottura 2 – tunnel di raffreddamento
- = P63 Fluotornitrice
- = P66 Filanda - Macchine avvolgimento e forno essiccazione
- = P67 vasca di tempra linea 3
- = P68 sabbiatrice interni esterni linea 6
- = P70 (ex E44) riunisce le emissioni già denominate E44, E45, E47, E45A (reparto compositi)
- = P71 sabbiatrice reparto finiture vern. L3
- = P75 taglio al plasma provini laboratorio

Tab. 2.f- impianti attività connesse – FABER3

Parametri	M04, M20, M21, M22	M05, M18	M19	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Monossido di carbonio	-	annuale	-	
Ossidi di azoto	-	annuale	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	annuale	

Dove:

- = M04 strozzatrice – ogivatura linea 2
- = M05 taglio plasma
- = M18 aspirazione ogivatrice e taglio al plasma



- = M19 (exE48) riunisce le emissioni già denominate E48 (cabina di verniciatura linea sub), E48A (verniciatura robotizzata e appassimento linea sub), E49 (camera appassimento verniciatura linea sub), E66 (appassimento bombole sub)
- = M20 (ex E50) riunisce le emissioni già denominate E50 (zincatura ad arco elettrico), E51 (sabbiatrice zincatura) E52 riunisce le emissioni già denominate E52 (sabbiatrice stadi linea 2), E52A (sabbiatrice stadi linea 1)
- = M21 (ex E89) forno di essiccazione
- = M22 (ex E91) cabina finitura a polvere

Tab. 2.g - impianti attività connesse – FABER3 (ampliamento)

Parametri	M09, M10, M11, M12, M13, M14	Metodi
Polveri	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)

Dove:

- = M09 trattamenti termici – forno ricottura 1
- = M10 trattamenti termici – forno ricottura 1 tunnel di raffreddamento
- = M11 trattamenti termici – forno ricottura 2
- = M12 trattamenti termici – forno ricottura 2 tunnel di raffreddamento
- = M13 sabbiatrice stadi 1
- = M14 sabbiatrice stadi 2

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento e Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
SABBIATRICI FABER 1	CARTUCCE FILTRANTI (manutenzione secondo frequenze indicate dal costruttore, secondo esiti dei controlli, in fermata impianto)	Manometro e pressostato differenziale su filtro; analisi camino	Controllo continuativo efficienza filtrazione (verifica pressostato differenziale; controllo polverosità anomala)	REGISTRI INTERNI (per sostituzione e manutenzione impianti di abbattimento)
E52 - Sabbiatrice stadi L1 e L2				
E54 - sabbiatrice per interni/esterni linea 2				
E70 - Sabbiatrice int/est L4				
E71 - Sabbiatrice interni L1				
E72 - Sabbiatrice stadi L2				
E73 - Sabbiatrice esterni stadi				
E75 - sabbiatrice reparto finiture vern. L2				
E76 - sabbiatrice esterni L1 dopo tempr				
VERNICIATURA FABER 1				
E53 – verniciatura robotizzata e appassimento L4				
E80 – cabina fondo polvere				
E81 – cabina finitura liquido				
E82 – cabine finitura polvere				
E84 - due cabine ogive a liquido e forno ad infrarossi				

MOLATURA FABER 1				
E92 – postazione molatura				
SABBIATRICI Faber2				
P02 - Sabbiatura esterni L3				
P03 - Sabbiatura interni L3				
P11 - Sabbiatura esterni L5				
P14 - Sabbiatura interni L5				
P57 - Sabbiatrice stadi 1e 2				
P68 - Sabbiatrice int/est L6				
P71 - sabbiatrice reparto finiture vern. L3				
SABBIATRICI Faber3				
M13 - Sabbiatrice stadi 1				
M14 - Sabbiatrice stadi 2				
M20 – sabbiatrice zincatura				
TAGLIO PLASMA Faber1				
E67 – Taglio stadi L2				
E68 - Taglio stadi L1				
E74 – spirazioni ogivatrici e taglio al plasma				
TAGLIO PLASMA Faber2				
P19 - Taglio stadi L3				
P75 - taglio al plasma provini laboratorio				
TAGLIO PLASMA Faber3				
M05 - Taglio stadi Linea tubi				
M18 - aspirazione ogivatrice e taglio al plasma				

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

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di trattamento termico	Manutenzione impianti	Indagini sugli addetti reparto effettuata da ditta specializzata	Ogni tre anni	Relazione cartacea
Polveri e solventi	Impianti di tempra				
Polveri e solventi	Impianti di verniciatura				

Acqua

Nelle tabelle 5a, 5b, 5c, vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 5a - Inquinanti monitorati – FABER1

	F1-S1	F1-S2	F1-S3	F1-S4	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	
BOD ₅	X					annuale	
COD	X	X	X	X		annuale	
Fosforo totale	X					annuale	
Azoto totale	X					annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	
Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale	
Solventi clorurati	X					annuale	
Solventi organici aromatici	X					annuale	
Tensioattivi totali	X					annuale	
Test tossicità acuta	X					annuale	

Tab. 5b - Inquinanti monitorati – FABER2

	F2-S3	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X		annuale	
COD	X		annuale	
Idrocarburi totali	X		annuale	

Tab. 5c - Inquinanti monitorati – FABER3

	F3-S3 *	F3-S2	F3-S4	F3-S5	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	
BOD ₅	X					annuale	
COD	X	X	X	X		annuale	
Fosforo totale	X					annuale	
Azoto totale	X					annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	



Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale
Solventi clorurati	X					annuale
Solventi organici aromatici	X					annuale
Tensioattivi totali	X					annuale
Test tossicità acuta	X					annuale

* Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

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

Di seguito si riporta un elenco sintetico dei controlli al sistema di depurazione riferiti all'impianto da realizzare presso FABER3.

Tab. 6 - Sistemi di depurazione

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
Impianto depurazione chimico-fisico F1-S1 F3-S3*	Chimico-fisico (vasca omogeneizzazione)	Verifica portate reagenti e reflui da trattare	-	Ingresso reagenti	Verifica manuale portate in ingresso (giornaliera)	Registro interno
	Chimico-fisico (vasca neutralizzazione)	Verifica portate reagenti	pHmetro	Possibile nell'intera vasca	Verifica pH in continuo,	Registro interno
	Chimico-fisico (vasca flocculazione)	Verifica portate reagenti, verifica flocculazione	-	Possibile nell'intera vasca	Verifica visiva della flocculazione	Registro interno
	Chimico-fisico (decantatore)	Verifica depurazione	kit analisi	Scarico	test analitici interni (settimanali); esterni semestrali (analisi per autorizzazione scarico)	Registro interno
F1-S2 F1-S3 F1-S4 F2-S3 F3-S2 F3-S4 F3-S5	Disoleatore vasca a scomparti	Verifica depurazione	-	Scarico	Verifica visiva	Registro interno

* Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

Rumore

Al termine della realizzazione dell'ampliamento dello stabilimento denominato FABER3 e con gli impianti a regime dovranno essere effettuate a cura del gestore i rilievi fonometrici "post operam" ed effettuato il raffronto dei risultati con quanto stimato in via previsionale (relazione agli atti ARPA n. M1.08.REL.01/32328).

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

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni

meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Inoltre, dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro dello stabilimento ed i recettori prossimi agli impianti entro sei mesi dalla approvazione del Piano comunale di classificazione acustica di cui all'art. 23 della L.R. 16 del 18.06.07 al fine di verificare la conformità dei risultati con i contenuti del Piano, analoghe misure dovranno essere eseguite ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Le tabelle 7 e 8 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione degli impianti. I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 7 – Controlli sui macchinari.

Reparto	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Quantità reagenti vasca fosfatazione, Temperature vasca	giornaliera	regime	strumentale	/	registro controlli
Presse	Impianto oleodinamico	mensile	arresto	manuale	oli	registro interventi
Forni	Impianto aspirazione e bruciatori	annuale	arresto	manuale	polveri	registro interventi

Tab. 8 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Ispezione completa	Annuale	Registro interventi
Reparto presse	Lubrificazione macchina (controlli raddocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto forni	Verifica filtri ventilazione	Trimestrale	
Reparto forni	Ispezione completa bruciatori (sostituzione tubi radianti; prova combustione)	Annuale	
Reparto ogivatura ogivatrice	Lubrificazione macchina (controlli raddocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto lavorazioni meccaniche pressa	Lubrificazione macchina (controlli raddocchi e sostituzioni).	Mensile	

Controlli sui punti critici e aree di stoccaggio

Le tabelle 9, 10, 11 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione sui punti critici e sulle aree di stoccaggio.

I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 9- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Sistemi di abbattimento polveri (tutti i filtri)	Verifica stato cartucce filtranti	<i>mensile</i>	arresto	visiva	polveri	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	pH - Portate	<i>giornaliera</i>	regime	strumentale	metalli	Registro interno
Impianti disoleazione	Efficacia separazione oli	<i>giornaliera</i>	regime	visiva	oli	/

Tab. 10 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Abbattitori polveri (tutti i filtri)	<i>Sostituzione cartucce filtranti</i>	annuale	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	<i>Sostituzione strumento misura o pompa dosaggio reagenti</i>	a fronte di verifica malfunzionamento	Registro interno
Impianti disoleazione	<i>Pulizia vasca di disoleazione e defangazione</i>	semestrale	/

Tab. 11 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità registrazione controlli	Tipo di controllo	Freq.	Modalità registrazione controlli
Cisterna reagenti per fosfatazione (cisterna a doppia camera)	<i>visivo</i>	<i>giornaliera</i>	<i>--</i>	<i>visivo</i>	<i>giornaliera</i>	<i>--</i>

Indicatori di performance

In tabella 12 vengono riportati gli indicatori di prestazione ambientale, monitorati in accordo con il sistema di gestione ambientale ISO 14001.

Tab. 12 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione ambientale

Indicatore	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Concentrazione media annua emessa per tipologia di inquinante su unità di prodotto	kg/n°pezzi	calcolo	annuale	Report annuale secondo sistema di gestione ambientale ISO 14001
Volume acqua prelevato per unità di prodotto	mc/ n°pezzi	calcolo		
Approvvigionamento idrico annuo	mc/anno	misura		
Rifiuti prodotti per unità di prodotto	kg/n° pezzi	calcolo		
Consumo energetico per unità di prodotto	T.E.P./n° pezzi	misura		

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 d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 13, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 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 d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

L'A.R.P.A. si propone di effettuare tre controlli nel corso dell'anno solare, ciascuno dei quali - potrà essere costituito da uno o più giorni. In particolare:

- nel corso del primo controllo si propone di effettuare la verifica ispettiva (consistente in verifiche documentali, tecniche e procedurali) sulle componenti aria, acqua, rifiuti e clima acustico (quest'ultima a seguito della verifica post operam da parte della ditta per la realizzazione dell'ampliamento Faber 3);
- nel corso degli altri due controlli si propone di completare le verifiche ispettive sulla componente aria, (la più preponderante con 68 punti di emissione in atmosfera), anche verificando mediante compresenza l'idoneità dell'effettuazione del campionamento da parte della ditta terza.

L'attività di controllo è riassunta nella seguente tabella 13.

Tab. 13 – Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (sei anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	tre volte all'anno	18
	Acqua	annuale	6
	Rifiuti	annuale	6
	Clima acustico	A seguito della verifica post operam a cura della ditta per l'ampliamento di FABER3	1
Campionamento e analisi	Acqua (*)	Annuale	6

(*) Attività a carico del gestore della fognatura Acquedotto Poiana S.p.a..

Art. 4 - Rimangono valide ed immutate, per quanto compatibili con il presente provvedimento, tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nel succitato decreto n. 148 del 6 febbraio 2009.

Trieste,  2 APR. 2012



L. DIRETTORE DEL SERVIZIO
Gott. ing. Pierpaolo Gubertini



ambd2



	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
Direzione centrale ambiente e Lavori Pubblici	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	s.tutela.inquin@regione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 148

ALP.10 - UD/AIA/19

ALP.10 – UD/AIA/86

D.Lgs. n. 59/2005. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio di tre impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici e chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc, di cui al punto 2.6 dell'Allegato I, al d.lgs 59/2005.

Società FABER INDUSTRIE S.P.A..

IL DIRETTORE

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

Considerato che l'autorizzazione integrata ambientale prevista dal succitato d.lgs. 59/2005, è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato IV al d.lgs medesimo, delle informazioni diffuse ai sensi dell'art. 14, comma 4, del d.lgs. 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 legislativo 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale";

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

Visto il D.lgs. 16 gennaio 2008, n. 4 riguardante "Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 recante 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);

Vista la Legge Regionale 5 dicembre 2008, n. 16, recante "Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo;

Vista l'autorizzazione n. 81/19/03, prot. n. 31614, del 9 ottobre 2003, con la quale il Comune di Cividale del Friuli (UD) ha autorizzato, per quattro anni, il sig. Massimo Toffolutti, in qualità di consigliere con potere di firma della Società Faber Industrie S.p.a., ad effettuare lo scarico delle acque reflue in fognatura pubblica, relativamente allo stabilimento di Cividale del Friuli, via dell'Industria n. 23, denominato Faber 1 (scarichi n. 1, 2, 3, 4, 5 e 6), e allo stabilimento di Cividale del Friuli, via del Commercio n. 2/4, denominato Faber 2 (scarichi n. 7, 8 e 9);

Vista l'autorizzazione n. 81/40/04, prot. n. 001245, del 7 gennaio 2005, con la quale il Comune di Cividale del Friuli (UD) ha autorizzato, per quattro anni, il sig. Michele Capello, in qualità di legale rappresentante con delega in materia di ambiente della Società Faber Industrie S.p.a., ad effettuare lo scarico delle acque reflue in fognatura pubblica, relativamente allo stabilimento di Cividale del Friuli, via dell'Industria n. 64, denominato Faber 3 (scarichi n. 1 e 2);

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 2662 del 14 novembre 2006, con il quale:

- è stata rimossa l'autorizzazione alle emissioni di fumi in atmosfera assentita con le delibere della Giunta regionale n. 1421 del 07/05/1999, n. 2713 del 06/09/1999 e n. 1568 del 15/05/2002, con il decreto del direttore regionale dell'ambiente n. 10 del 09/01/2003 e con il decreto del direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 393 del 02/03/2005;

- è stato autorizzato l'impianto di fabbricazione bombole per gas compressi e liquefatti, sito in Comune di CIVIDALE DEL FRIULI (UD) e in Comune di MOIMACCO (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale (stabilimento n. 1), via del Commercio, 5/7 (stabilimento n. 2) e via dell'Industria, 64, XI Zona Industriale (stabilimento n. 3), della Società FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di CIVIDALE DEL FRIULI (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale;

Considerato che l'articolo 5, comma 3, del d.lgs. 59/2005, prevede che l'autorità competente stabilisca il calendario delle scadenze per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale relative ad impianti esistenti e ad impianti nuovi già dotati di altre autorizzazioni ambientali alla data di entrata in vigore del decreto legislativo stesso;

Visto il decreto del direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, n. 1454 del 20 luglio 2006, con il quale è stato stabilito, per l'attività di trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici e chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc, di cui al punto 2.6 dell'Allegato I, al d.lgs 59/2005, il calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale, fissando la data del 30 novembre 2006, per tale incumbente;

Vista la domanda del 27 novembre 2006, con la quale la Società FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, ha chiesto, ai sensi dell'art. 5, comma 1, del d.lgs 59/2005, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio di due impianti di trattamento di

superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici e chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc, di cui al punto 2.6 dell'Allegato I, al d.lgs 59/2005, siti nei Comuni di Cividale del Friuli (UD), e Moimacco (UD), rispettivamente in via dell'Industria, 23 (**Faber 1**) e in via del Commercio, 5-7 (**Faber 2**);

Vista la nota prot. ALP.10-42093-UD/AIA/19 del 27 dicembre 2006, con la quale il Servizio competente ha trasmesso ai Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), alla Provincia di Udine e all'ARPA FVG, tutta la documentazione riguardante la richiesta di autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società;

Vista la nota prot. n. ALP.10-42094-UD/AIA/19 del 27 dicembre 2006, con la quale è stato comunicato, ai sensi dell'art. 5, comma 7, del d.lgs n. 59/2005, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla domanda di cui sopra;

Considerato che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Il Piccolo" del 12 gennaio 2007, dell'annuncio previsto all'art. 5, comma 7 del d.lgs 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;

Viste le note prot. n. ALP.10-4931-UD/AIA/19 del 2 febbraio 2007 e prot. n. ALP.10-7196-UD/AIA/19 del 26 febbraio 2007, con le quali il Servizio competente ha rispettivamente richiesto alla Società un'ulteriore copia della documentazione relativa all'autorizzazione integrata ambientale e l'ha trasmessa all'Azienda per i Servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli";

Vista la domanda del 22 maggio 2007, con la quale la Società FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale, ha chiesto, ai sensi dell'art. 5, comma 1, del d.lgs 59/2005, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio di un impianto di trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici e chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc, di cui al punto 2.6 dell'Allegato I, al d.lgs 59/2005, sito nei Comuni di Cividale del Friuli (UD), e Moimacco (UD), in via dell'Industria, 64 (**Faber 3**);

Vista la nota del 22 maggio 2007, con la quale la Società ha chiesto che le pratiche relative alle citate istanze di autorizzazione integrata ambientale del 27 novembre 2006 (UD/AIA/19) e del 22 maggio 2007 (UD/AIA/86), vengano esaminate contestualmente;

Vista la nota prot. n. ALP.10-18512-UD/AIA/86 del 7 giugno 2007, con la quale è stato comunicato, ai sensi dell'art. 5, comma 7, del d.lgs n. 59/2005, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla citata domanda del 23 maggio 2007;

Vista la nota prot. ALP.10-18523-UD/AIA/86 del 7 giugno 2007, con la quale il Servizio competente ha trasmesso ai Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), alla Provincia di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e all'ARPA FVG, tutta la documentazione riguardante la richiesta di autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società in data 23 maggio 2007;

Considerato che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Il Piccolo" del 25 giugno 2007, dell'annuncio previsto all'art. 5, comma 7 del d.lgs 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;

Visto il Verbale della prima seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 29 maggio

2008, dal quale risulta che:

- viene fatta una breve introduzione sull'attuale situazione dell'impianto industriale;

- il Comune di Cividale del Friuli presenta l'atto di Determina n. 616 del 20 giugno 2006, con la quale la Società Faber Industrie S.p.a. viene classificata quale industria insalubre di prima classe;

- il Comune di Moimacco chiede una copia della citata determina n. 616 del 20 giugno 2006, e, relativamente all'allegato 1 "Relazione Tecnica" di entrambe le pratiche, nel puntualizzare che, contrariamente a quanto indicato nelle relazioni stesse, sono presenti, nel raggio di 1 km dallo stabilimento, edifici a destinazione residenziale e scolastica, chiede alla Società di specificare le cautele adottate in riferimento alla classificazione di industria insalubre di prima classe e le MTD conseguentemente applicate;

- la Provincia di Udine, relativamente alla gestione dei rifiuti da parte della Società:

a) rileva che nel progetto integrativo, trasmesso dalla Regione con lettera di giugno 2007, parte dei documenti presenti nel progetto pervenuto a dicembre 2006 sono assenti, mentre altri sono presenti uguali o modificati e chiede, al fine di consentire una chiara lettura del progetto, di fornire uno schema riassuntivo con indicazione degli allegati della prima documentazione trasmessa che sono rimasti validi;

b) chiede di completare il diagramma a blocchi riportato a pag. 5 dell'Allegato 1 della documentazione integrativa, anche con gli integrali cicli produttivi svolti in Faber 1 e Faber 2;

c) chiede, in riferimento alle tabelle riportate a pag. 13 e seguenti, della documentazione di dicembre 2006, un aggiornamento, a seguito delle modifiche apportate all'impianto, dei rifiuti prodotti, e, relativamente ai rifiuti stessi, di integrare i quantitativi annui, con quelli giornalieri;

d) ravvisa l'assoluta natura di residualità dei codici xx yy 99, stabilita anche al punto 3 dell'introduzione di cui all'Allegato D al d.lgs. 152/2006, e chiede:

- relativamente ai rifiuti prodotti dalla fase di "spianatura e tranciatura meccanica" cer [120199], di fare ricorso, se possibile, ad un codice più specifico, come ad esempio cer [120101] "limatura e trucioli di materiali ferrosi";

- di individuare, anche per i rifiuti concernenti gli spezzoni di acciaio prodotti dall'operazione di "taglio a misura e chiusura bombola (ogivatura)" e le maschere dall'operazione di verniciatura, un codice più specifico;

- di indicare, più opportunamente, per i rifiuti prodotti dall'operazione di spianatura, il codice cer [120102] "polveri e particolato di materiali ferrosi";

e) chiede:

- in riferimento alla fase di fosfatazione, di indicare la frequenza con cui è effettuata l'operazione di pulizia dei fanghi deposti a fondo vasca, nonché il grado di umidità dei fanghi (fornire un certificato di caratterizzazione rappresentativo) e le misure adottate al fine di evitare percolamenti in fase di movimentazione e stoccaggio dei fanghi;

- considerato che in Allegato 1 è indicato che prima dell'invio a soggetti terzi, i fanghi di fosfatazione sono sottoposti ad operazione di drenaggio, di fornire chiarimenti in merito (dove e con quali mezzi);

- in riferimento alla previsione di "rigenerazione e recupero" del bagno di fosfatazione e di lavaggio, di fornire delucidazioni in merito ai flussi, alle operazioni di rigenerazione ed ai quantitativi recuperati nella linea, anche in percentuale rispetto i quantitativi complessivamente prodotti;

f) ravvisa che la graniglia della fase di sabbiatura viene recuperata, rigenerata e raccolta in un serbatoio, e chiede di specificare in cosa consistano le operazioni di rigenerazione e dove sia effettuato tale processo;

g) chiede:

- di indicare, in riferimento al trattamento di bonifica, la frequenza con cui si effettua l'operazione di sostituzione completa del bagno di tempra con l'autobotte;

- di chiarire se la fase di rinvenimento avviene in forno o in bagno (emulsione/soluzione), se da questa fase si generano rifiuti, e, in caso affermativo, di individuarli;
- di individuare negli elaborati grafici forniti, le unità d'impianto in cui si svolgono le operazioni di tempra e rinvenimento;

h) chiede:

- di descrivere il processo delle operazioni di verniciatura al fine di verificare la correttezza del codice cer [080117*] attribuito dalla Società al rifiuto prodotto da tali operazioni;
- di chiarire perché ai rifiuti prodotti dall'operazione di "avvolgimento composito" sia stato attribuito il codice cer [080117*] identificativo di fanghi e non piuttosto il codice cer [080121*] – "residui di vernici o di sverniciatori";

i) ravvisa, in riferimento all'Allegato 10, che tra i rifiuti prodotti vi sono anche rifiuti contenenti olio [160708*] e trasformatori e condensatori contenenti pcb [160209*], e chiede di fornire elementi a dimostrazione che i rifiuti in deposito temporaneo non contengano "policlorobifenile, policlorotrifenili in quantità superiore a 25 ppm";

l) chiede, nel caso di rifiuti polverulenti, quali [120102], di indicare le misure adottate per contenere le polveri nelle fasi di movimentazione e stoccaggio dei rifiuti;

m) chiede, per ciascuna delle aree di deposito rifiuti individuate nelle tavole 13, 13a e 11, di fornire le caratteristiche tecnico-costruttive (materiale costituente l'area di deposito e grado di impermeabilizzazione, presenza di un sistema di raccolta delle acque, presenza o meno di copertura...), le modalità di stoccaggio (in cumuli, in containers, coperti o meno), e di specificare i codici rifiuti in stoccaggio, i quantitativi massimi, in peso e volume, per singole tipologie, dei rifiuti depositabili nelle aree, allegando planimetrie quotate e sezioni, in scala di dettaglio ed eventuali foto rappresentative;

n) chiede, al fine di contribuire alla riduzione della produzione di rifiuti, come previsto dall'art. 5 del D.Lgs. 59/2005, di definire le misure adottate e/o programmate;

o) ritiene opportuno prescrivere, in riferimento al "Piano di monitoraggio e controllo" (Allegato 2) ed in particolare al paragrafo 2.6, che per l'invio ad impianti autorizzati dei rifiuti identificati dal codice [xyyy99] sia effettuata sempre la caratterizzazione merceologica ed analitica, da allegare al registro di c/s ed al formulario di trasporto;

p) chiede di integrare l'Allegato 10, riportando oltre al nome della proprietà degli impianti di destinazione dei rifiuti prodotti, anche la tipologia e le operazioni di smaltimento o recupero effettuate a destino, con riferimento agli Allegati B e D del d.lgs. 152/2006;

- la Provincia di Udine esprime delle osservazioni e formula delle richieste integrative circa la gestione delle acque di scarico, e chiede, inoltre, la presentazione di uno studio di fattibilità e relative tempistiche, in merito al recupero delle acque di processo industriale;

- viene data lettura della nota prot. n. 6271/2008/TS/GRI/107 del 26 maggio 2008, pervenuta via fax in data 28 maggio 2008 ed allegata al presente verbale, con la quale l'ARPA FVG, valutata la documentazione fornita dalla Società, fa delle osservazioni e formula delle richieste integrative, che qui di seguito si riassumono:

Piano di monitoraggio e controllo

In riferimento alla definizione di *impianto* del d.lgs. 59/2005, art. 2, comma c), il Piano di monitoraggio e controllo è da riferire al complesso dei tre stabilimenti (FABER1, FABER2, FABER3), comprendendo tutte le emissioni e gli scarichi, non le sole attività di fosfatazione. Il Piano di monitoraggio e controllo, pertanto, dovrà:

- essere costituito da un unico documento;
- comprendere tutte le emissioni e gli scarichi;
- definire gli autocontrolli gestionali di tutti i sistemi di abbattimento e trattamento presenti;
- riportare una chiara associazione di ciascun sistema di abbattimento con la corrispondente emissione e di ciascun sistema di trattamento con la relativa linea produttiva;

Emissioni in atmosfera (emissioni primarie e secondarie)

La Società dovrà fornire la documentazione attestante, per ogni punto di campionamento, le

seguenti condizioni necessarie:

- accesso in sicurezza permanente e piattaforma di lavoro fissa conforme a quanto indicato nell'appendice A della norma UNI 13284-1;
- lunghezza del condotto di sbocco in relazione alla direzione del flusso conforme al punto 7 d) della norma UNI 10169/01, oppure ottenimento di condizioni di flusso analoghe mediante sistemi alternativi adeguatamente verificati e descritti;
- bocche dei camini più alte di un metro rispetto qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri in conformità al punto 2.9 della parte seconda dell'allegato IX della parte quinta del d.lgs. 152/06;
- porte di accesso ai punti di campionamento conformi al punto 5.4 della norma UNI 13284-1 e dotate di flangia di dimensioni DN125/UNI/EN1092-1/2003 per i condotti di diametro superiore a 0,7 m e DN80/UNI/EN1092-1/2003 per i condotti di diametro inferiore a 0,7 m (gli spessori dei tronchetti della flangia sono comunque accettabili fino ad un minimo di 6 mm);

- la Società dovrà valutare, per ciascun impianto o macchinario fisso dotato di autonomia funzionale, la fattibilità tecnica di convogliare le emissioni in un unico punto, in riferimento al disposto di cui all'art. 270, commi 5-6-7, del d.lgs. 152/06;

- la Società dovrà installare sistemi di filtraggio a carboni attivi sulle emissioni relative alle attività di verniciatura, essiccazione e appassimento;

- la Società dovrà fornire una stima delle emissioni diffuse in riferimento a quanto previsto dall'art. 275, comma 3 del d.lgs 152/06 e dalla parte V dell'allegato III della parte IV dello stesso Decreto (Piano di gestione dei solventi);

- la Conferenza di servizi ritiene di sospendere il procedimento relativo all'emanazione dell'autorizzazione integrata ambientale fino alla presentazione, da parte della Società, entro il termine di 30 (trenta) giorni dal ricevimento del presente Verbale, della documentazione integrativa richiesta;

Vista la nota del 2 luglio 2008, pervenuta il 3 luglio 2008, con la quale la Società Faber Industrie S.p.a. ha trasmesso, entro i termini, la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi;

Vista la nota prot. n. ALP.10 – 19752 – UD/AIA/19 e UD/AIA/86 del 9 luglio 2008, con la quale il Servizio competente ha trasmesso ai Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), alla Provincia di Udine, all'A.R.P.A. FVG Direzione centrale, all'A.R.P.A. Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli" e all'Acquedotto Poiana S.p.a., la documentazione integrativa inviata dalla Società con la citata nota del 2 luglio 2008;

Viste le note prot. n. ALP.10 - 29592 - UD/AIA/19 del 20 ottobre 2008 (**Faber 1, Faber 2**) e prot. n. ALP.10 – 30254 – UD/AIA/86 del 27 ottobre 2008 (**Faber 3**), con le quali il Servizio competente ha chiesto alla Società di inviare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota medesima, ai sensi dell'articolo 2, del d.m. 24 aprile 2008, una dichiarazione asseverata davanti al Cancelliere del Tribunale riguardante le informazioni richieste al comma 1, del citato articolo 2 e la quietanza comprovante l'avvenuto pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, calcolata secondo quanto stabilito all'Allegato I, al decreto ministeriale medesimo;

Vista la nota del 14 novembre 2008, pervenuta il 18 novembre 2008, con la quale la Società ha trasmesso le dichiarazioni asseverate presso il Tribunale di Udine e le quietanze relative al pagamento dell'attività istruttoria relative agli impianti **Faber 1 e Faber 2** (classifica UD/AIA/19) e all'impianto **Faber 3** (classifica UD/AIA/86);

Visto il Verbale della seconda seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 10 dicembre 2008, dal quale risulta che:

- dalla verifica delle presenze risultano assenti la provincia di Udine e l'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli";
- il Comune di Moimacco (UD) consegna il decreto prot. n. 6337 del 10 dicembre 2008, di classificazione della Società Faber Industrie S.p.a. quale industria insalubre di prima classe;
- viene data lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente;
- la Conferenza di servizi, dopo approfondimenti e ampia discussione sui singoli punti della citata Relazione istruttoria, ne approva i contenuti, come modificati ed integrati sulla base delle osservazioni emerse in tale sede;

Vista la nota prot. n. ALP.10 – 35213 – UD/AIA/19 e UD/AIA/86 del 11 dicembre 2008, con la quale il Servizio competente ha inviato ai Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), alla Provincia di Udine, all'A.R.P.A. FVG Direzione centrale, all'A.R.P.A. Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli" e all'Acquedotto Poiana S.p.a., il Verbale della seconda seduta della Conferenza di servizi tenutasi in data 10 dicembre 2008;

Considerato che ai sensi dell'articolo 22 ter, comma 9, della l.r. 7/2000, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata e non abbia notificato all'amministrazione procedente, entro il termine di trenta giorni dalla data di ricezione della determinazione di conclusione del procedimento, il proprio motivato dissenso a norma dell'articolo 22 quater, comma 1, ovvero, nello stesso termine, non abbia impugnato la determinazione conclusiva della Conferenza di servizi;

Ricordato che ai sensi dell'art. 9, comma 4, del d.lgs. n. 59/2005, 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;

Ricordato che ai sensi dell'art. 5, comma 11, del d.lgs. n. 59/2005, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio del presente decreto, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può chiedere alla Regione di verificare la necessità di riesaminare l'autorizzazione rilasciata, come previsto all'art. 9, comma 4, del d.lgs. medesimo;

Considerato che, ai sensi dell'art. 9, comma 3 del d.lgs. 59/2005, nel caso di un impianto che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001, il rinnovo di cui al comma 1 del d.lgs. medesimo è effettuato ogni sei anni;

Visto il Certificato n. 176457 di conformità ai requisiti di UNI EN ISO 14001: 2004 (ISO 14001:2004), emesso, in data 10 settembre 2008, dalla Bureau Veritas Italia S.p.a. – Divisione Certificazione, a favore della Società Faber Industrie S.p.a. per l'attività di "progettazione e produzione di bombole in acciaio senza saldatura, di bombole composite in acciaio e fibra e di accumulatori oleodinamici mediante le fasi operative di: taglio, trattamento di normalizzazione, fosfatazione, imbutitura a freddo o estrusione inversa, ogivatura, lavorazioni meccaniche, bonifica, sabbiatura, verniciatura e collaudo", svolta presso i siti operativi di via dell'Industria n. 23, via del Commercio n. 5-7 e via dell'Industria n. 64, nei Comuni di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD);

Preso Atto che, come previsto dall'articolo 10, comma 4, del d.lgs. 59/2005, il sig. Michele Capello, gestore degli impianti IPPC della Società Faber Industrie S.p.a., come indicato in sede di presentazione delle citate domande di autorizzazione integrata

ambientale del 27 novembre 2006 e del 22 maggio 2007, ha comunicato, con nota del 22 gennaio 2009, il proprio avvicendamento, a far data dal 21 gennaio 2009, quale gestore degli impianti in argomento, con il sig. Virginio Denis, e che quest'ultimo, con nota di pari data, ha comunicato che la Società medesima lo ha designato quale nuovo gestore degli impianti;

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

Visto l'articolo 90, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 6 agosto 2008, n. 1580 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 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' concessa, ai sensi dell'art. 5 del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio di tre impianti di trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici e chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc, di cui al punto 2.6 dell'Allegato I, al d.lgs 59/2005, siti nei Comuni di Cividale del Friuli (UD), e Moimacco (UD), in via dell'Industria n. 23, via del Commercio n. 5-7 e in via dell'Industria n. 64, da parte della Società FABER INDUSTRIE S.P.A. con sede legale in Comune di Cividale del Friuli (UD), via dell'Industria, 23, XI Zona Industriale.

Art. 2 - La presente autorizzazione sostituisce, a tutti gli effetti, i provvedimenti qui di seguito elencati:

scarichi idrici

- autorizzazione n. 81/19/03, prot. n. 31614, del 9 ottobre 2003;
- autorizzazione n. 81/40/04, prot. n. 001245, del 7 gennaio 2005;

emissioni in atmosfera

- decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 2662 del 14 novembre 2006.

Art. 3 - La durata dell'autorizzazione di cui all'art. 1 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. 4 - 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. 5 - Per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il gestore deve

applicare quanto previsto dal d.lgs 152/2006.

Art. 6 - 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 10 del d.lgs. 59/2005.

Art. 7 - La Società, ai sensi dell'articolo 11, comma 1, del d.lgs. 59/2005, 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 16, comma 4, del d.lgs. medesimo.

Art. 8 - L'ARPA accerta, secondo quanto previsto e programmato dalla presente autorizzazione, ai sensi dell'articolo 11, comma 3, del d.lgs. 59/2005, il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, la regolarità dei controlli a carico del gestore, 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, degli obblighi di comunicazione.

Art. 9 - L'ARPA comunica al Servizio competente, ai sensi dell'art. 11, comma 6, del d.lgs. 59/2005, gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 10 - 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 d.lgs. 59/2005, comunica, ai sensi dell'art. 11, comma 7, del d.lgs. medesimo, tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche all'Amministrazione regionale.

Art. 11 - La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti previsti dall'art. 11, comma 9, del d.lgs. 59/2005, nonché l'applicazione delle sanzioni previste dall'art. 16 del d.lgs. medesimo.

Art. 12 - La Società provvede, ai sensi dell'articolo 6, comma 1, del d.m. 24 aprile 2008, a calcolare la tariffa relativa all'attività di controllo di ARPA, sulla base di quanto stabilito agli allegati IV e V, del decreto ministeriale medesimo e a versare la tariffa stessa, secondo le modalità previste al citato comma 1, che qui di seguito vengono indicate:

a) prima della comunicazione prevista dall'articolo 11, comma 1, del d.lgs 59/2005, 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 all'ARPA FVG Direzione centrale e al Dipartimento provinciale dell'ARPA e trasmettendo la relativa quietanza alla Direzione centrale ambiente e lavori pubblici - Servizio Tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico.

Art. 13 - Il gestore dell'impianto è tenuto, ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del d.m. 24 aprile 2008, al pagamento, in caso di ritardo nell'effettuazione del versamento di cui all'articolo 12 del presente decreto, fatta salva l'applicazione, ove pertinente, delle misure di cui all'articolo 11, comma 9 del d.lgs 59/2005 e delle sanzioni previste dall'articolo 16, 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'art. 6, commi 1 e 4 del d.m. 24 aprile 2008.

Art. 14 - Il gestore dell'impianto, in caso di chiusura definitiva dell'impianto, deve, ai sensi

dell'articolo 6, comma 3, del d.m. 24 aprile 2008, dare tempestiva comunicazione al Dipartimento provinciale dell'ARPA al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il gestore è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi previsti all'articolo 11 del presente decreto.

Art. 15 - La Società, in relazione alla certificazione UNI EN ISO 14001: 2004, deve:

a) trasmettere tempestivamente alla Regione, alla Provincia di Udine e ai Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, il rinnovo (triennale) del certificato n. 176457 di conformità ai requisiti UNI EN ISO 14001: 2004 (ISO 14001:2004), emesso il 10 settembre 2008 dalla Società Bureau Veritas Italia S.p.a. - Divisione Certificazione;

b) trasmettere entro 30 giorni alla Regione, alla Provincia di Udine e ai Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca del certificato stesso.

Art. 16 - Al fine della consultazione del pubblico, i documenti, gli atti inerenti il procedimento, copia della presente autorizzazione ed i risultati del controllo delle emissioni, sono depositati presso la Direzione centrale ambiente e lavori pubblici, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, sito in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

Trieste,  6 FEB. 2009



0 1 08 110112 606 3



0 1 08 110112 607 4



0 1 08 110112 608 5



0 1 08 110112 609 7



DIRETTORE DEL SERVIZIO
Ambiente e Lavori Pubblici
ing. Pierpaolo Gubertini



DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'azienda Faber Industrie s.p.a. comprende tre distinti stabilimenti produttivi, ubicati nella XI Zona Industriale dei comuni di Cividale del Friuli e di Moimacco.

Lo stabilimento FABER1 ricade interamente nel territorio di Cividale del Friuli, mentre gli stabilimenti FABER2 e FABER3 ricadono nel territorio di Cividale del Friuli e Moimacco.

Gli impianti produttivi sono collocati in area sub-pianeggiante della zona collinare orientale del Friuli, a quota di circa 120 m s.l.m.m., con presenza nel territorio circostante di attività a destinazione industriale.

La superficie complessiva interessata degli insediamenti è di 201.075 mq.

Gli impianti sono compresi in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici comunali.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione primaria, in particolare la S.S. 54 e la Ferrovia Udine-Cividale, altre infrastrutture tecnologiche quali un elettrodotto da 20 Kv, un metanodotto e l'acquedotto Poiana.

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

Entro il raggio di 1000 metri ricadono:

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Siderurgiche, meccaniche, lavorazione del legno
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	Si
Impianti sportivi e/o ricreativi	No
Infrastrutture di grande comunicazione	Si (S.S. 54, Ferrovia Udine-Cividale)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	No
Riserve naturali, parchi, zone agricole	No
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Metanodotto SNAM, Acquedotto Poiana
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	Elettrodotto 20 kV

CICLO PRODUTTIVO

L'azienda Faber Industrie s.p.a. è attiva nel settore industriale dal 1972 con la produzione di bombole in acciaio. I prodotti finiti sono costituiti da bombole in acciaio per gas compressi e liquefatti, ottenute mediante deformazione a freddo della lamiera d'acciaio e trattamenti termici e chimici della superficie.

Nell'anno 1994 l'azienda ottiene la certificazione **ISO9001**, e nel 2002 la certificazione ambientale **ISO14001**, per tutti gli impianti.

La capacità massima di produzione della Faber Industrie s.p.a. è di circa 16.800 t/anno, con quantità realizzata nell'anno 2005 pari a 12.000 t di prodotti finiti.

Fasi ciclo produttivo

La produzione di bombole avviene mediante impiego di materia prima costituita da bobine di lamiera d'acciaio (coils) negli impianti FABER1 e FABER2, o da tubo in lamiera d'acciaio per l'impianto FABER3.

In quest'ultimo avvengono le operazioni preliminari per la formatura a partire dal tubo di acciaio, quali il dimensionamento ed il taglio a misura; i semilavorati sono quindi trasferiti agli altri stabilimenti per i successivi trattamenti e lavorazioni.

Le principali fasi del ciclo produttivo sono costituite dalle operazioni specificate di seguito:

- Trattamento termico di ricottura dei coils;
- Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera);
- Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC);
- Deformazione a freddo (imbutitura);
- Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture.

Trattamento termico di ricottura dei coils

Le attività svolte in questa fase produttiva comprendono le operazioni di gestione della materia prima principale costituita da lamiera di acciaio, confezionata in rotoli (coils).

I coils in lamiera sono posizionati mediante gru a ponte sulla base dei forni a campana, per il riscaldamento in atmosfera inerte (azoto).

Spianatura e tranciatura meccanica (formazione dischi lamiera)

I coils, raffreddati, sono posizionati sulla spianatrice ove avviene lo svolgimento degli stessi.

La lamiera svolta passa all'operazione di tranciatura, consistente nel taglio con cesoia tramite punzone-matrice, per l'ottenimento di dischi in lamiera di acciaio.

Lubrificazione dischi lamiera e fosfatazione (IPPC)

L'operazione di lubrificazione e fosfatazione dei dischi costituisce un pretrattamento di tipo chimico per la successiva deformazione a freddo.

I dischi in lamiera sono preparati per l'applicazione dello strato protettivo della superficie metallica; in questa fase sono eseguite le operazioni di attivazione, fosfatazione, risciacquo, risciacquo dinamico, risciacquo neutro, saponificazione.

In particolare il processo di fosfatazione forma un rivestimento salino superficiale sullo stesso, utile a contrastare la corrosione e permettere un migliore ancoraggio dei prodotti per la saponificazione.

La lavorazione avviene in vasche contenenti un bagno a base d'acqua e additivi chimici, riscaldate a temperatura superiore a quella ambiente, con capienza da 39.000 l (FABER1) a 60.000 l (FABER2-3).

Il processo è regolato da sistemi di controllo di qualità del bagno stesso, rigenerato all'occorrenza.

Deformazione a freddo (imbutitura)

Il disco trattato è successivamente trasferito all'impianto di deformazione a freddo (imbutitura).

L'imbutitura avviene mediante pressa, dove la lamiera piana è deformata per passaggi successivi in un sistema a punzone-matrice, fino all'ottenimento di un semilavorato in lamiera di acciaio di forma cilindrica.

Trattamento termico, sabbiatura, lavorazioni meccaniche, controlli e finiture

Il semilavorato è quindi trattato termicamente in forni a metano, per la completa strutturazione.

Il prodotto è trasferito all'impianto di sabbiatura per l'eliminazione delle scorie derivanti dal riscaldamento.

Il semilavorato subisce ulteriori lavorazioni per la formazione della bombola finita, quali l'ogivatura e lavorazioni meccaniche di perforatura, intestazione, tornitura, filettatura.

Il seguente trattamento termico (tempra e rinvenimento) conferisce al materiale le volute caratteristiche meccaniche definitive.

I trattamenti di finitura sono costituiti dalla verniciatura a polvere o solvente, con essiccazione e cottura finale in forno, eventualmente anche con avvolgimento di uno strato in fibra di vetro o carbonio.

Le operazioni di controllo della qualità delle bombole finite sono costituite da controllo ad ultrasuoni, prova di tenuta ad acqua e marcatura finale.

EMISSIONI

Emissioni in atmosfera

Il Decreto n. ALP.10-2662-UD/INAT/577/8 dd. 14 novembre 2006 ha autorizzato le emissioni in atmosfera dai punti degli impianti FABER1, FABER2, FABER3.

I punti di emissione autorizzati relativi agli impianti IPPC di fosfatazione sono n. 5 per FABER1, n. 2 per FABER2, n. 2 per FABER3.

I nuovi punti di emissione in atmosfera appartengono tutti all'impianto FABER3, sono complessivamente n. 8, di cui n. 2 afferenti ad attività IPPC.

Le emissioni in atmosfera, suddivise per stabilimento di appartenenza e attività, sono riportate nel riepilogo sottostante:

FABER1 - emissioni

Punto emissione	Sorgente	Attività	Riferimento
E15	Vasca risciacquo neutro	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E16A	Vasca di fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E16B	Vasca di fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E17	Vasca di lubrificazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E56	Vasca di fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E44	Aspirazione tunnel catalisi	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E45	Aspirazione cappa impregnazione	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E45A	Aspirazione rep. Compositi	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E47	Aspirazione forno post-indurimento	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E69	Aspirazione avvolgimento	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E18	Laminazione - Danieli	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E19	Laminazione - Leifeld	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E21	Strozz. Engen linea 1	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E22	Strozz. Danieli linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E25	Strozz. Engen linea 1	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E26	Strozz. Danieli linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E26A	Cappa raffreddamento ogli 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E67	Taglio stadi linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E68	Taglio stadi linea 1	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E20	Trafila a freddo pressa Fagotto 250	PRESSE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E51	Sabbiatrice zincatura	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E52	Sabbiatrice stadi linea 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E52A	Sabbiatrice stadi linea 1	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E54	Sabbiatrice interni/esterni linea 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E70	Sabbiatrice interni/esterni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E71	Sabbiatrice interni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E72	Sabbiatrice stadi linea 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E73	Sabbiatrice esterni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E08	Forno temprà linea 2	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E09	Forno rinvenimento linea 2	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E10	Forno temprà linea 1	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E11A	Forno rinvenimento linea 1	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E11B	Tunnel raffreddamento bombole	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E35	Vasca temprà linea 1	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E65	Aspirazione vasca temprà linea 2	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E38	Forno ricottura 1 – raffreddamento	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E38A	Forno ricottura 1 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E39	Forno ricottura 2 – ventilatori raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E40	Forno ricottura 3 – ventilatori raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E41	Forno ricottura 2 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E42	Forno ricottura 3 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E43	Forno ricottura 3 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E31	Verniciatura linea 1	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32	Verniciatura linea 1 – ogive	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32A	Forno essiccazione infrarossi	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32B	Verniciatura linea 1 – tunnel essiccz.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E32C	Verniciatura linea 1 – tunnel essiccz.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E33	Imp. ventilazione linea verniciatura	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E34	Imp. aspirazione cabina verniciatura	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E48	Cabina verniciatura linea sub	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E48A	Verniciatura robotizzata ed appassim.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

E49	Camera appassim. verniciatura sub	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53	Verniciatura robotizzata ed appassim.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53A	Verniciatura robotizzata ed appassim.	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53B	Appassimento bombole linea 4	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53C	Appassimento bombole linea 4	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E53D	Appassimento bombole linea 4	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E66	Appassimento bombole sub	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
E50	Zincatura arco elettrico	ZINCATURA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

FABER2 - emissioni

Punto emissione	Sorgente	Attività	Riferimento
P53	Vasca risciacquo neutro e saponif.	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P54	Vasca di fosfatazione e attivazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P66	Filanda FABER2	COMPOSITI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P63	Fluorotornitrice	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P10	Macchina formatrice linea 5	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P18	Aspirazione ogivatrice linea 3	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P19	Aspirazione taglio stadi linea 3	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P20	Raffreddamento formatura linea 5	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P02	Sabbiatura esterni linea 3	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P03	Sabbiatura interni linea 3	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P11	Sabbiatura esterni linea 5	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P14	Sabbiatura interni linea 5	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P57	Sabbiatrice stadi 1	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P58	Sabbiatrice stadi 2	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P68	Sabbiatrice interni-esterni	SABBIATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P67	Aspirazione cappa temprà	TEMPRA	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P04	Forno rinvenimento linea 3	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P05	Forno temprà linea 3	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P12	Forno temprà linea 5	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P17	Forno rinvenimento linea 5	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P17A	Forno ricottura 5 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P17B	Forno ricottura 5 – aspirazione carico	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P59	Forno ricottura 1	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P60	Forno ricottura 1 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P61	Forno ricottura 2	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P62	Forno ricottura 2 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P08	Verniciatura robotizzata linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P16	Appassimento linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P16A	Appassimento linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
P08A	Appassimento linea 3	VERNICIATURE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8

FABER3 - emissioni

Punto emissione	Sorgente	Attività	Riferimento
M15	vasca risciacquo neutro e saponific.	FOSFATAZIONE (IPPC)	nuovo da autorizzare
M16	vasca attivazione e fosfatazione	FOSFATAZIONE (IPPC)	nuovo da autorizzare
M02	Taglio al plasma dischi	LAV. MECCANICHE	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
M04	Strozz. Linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
M05	Aspirazione taglio plasma og. Linea 2	OGIVATRICI	ALP.10-2662-UD/INAT/577/8
M09	Forno ricottura 1	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M10	Forno ricottura 1 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M11	Forno ricottura 2	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M12	Forno ricottura 2 – tunnel raffredd.	TRATTAMENTI TERMICI	nuovo da autorizzare
M13	Sabbiatrice stadi 1	SABBIATRICI	nuovo da autorizzare
M14	Sabbiatrice stadi 2	SABBIATRICI	nuovo da autorizzare

Gli inquinanti monitorati per le emissioni da attività IPPC sono costituiti da ossidi di azoto (NO_x), fluoro e composti (HF), fosfati (PO₄).

Gli altri inquinanti monitorati per le emissioni da attività non IPPC sono costituiti principalmente da polveri totali, solventi, metalli.

Scarichi idrici

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 producono scarichi reflui idrici derivanti dai processi industriali, dai servizi igienico-sanitari e da acque meteoriche, conferiti alla rete di fognatura comunale, provvista di depuratore.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 9 ottobre 2003 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 31614, relativamente ai punti di scarico n. 1, 2, 3, 4, 5, 6 per lo stabilimento FABER1 e n. 7, 8, 9 per lo stabilimento FABER2.

Il Comune di Cividale del Friuli, in accordo con l'ente gestore Acquedotto Poiana s.p.a., in data 7 gennaio 2005 ha emesso l'Autorizzazione allo scarico di acque reflue industriali prot. n. 1245, relativamente ai punti di scarico n. 1 e 2 per lo stabilimento FABER3.

Gli scarichi idrici di acque reflue autorizzati sono complessivamente n. 11 punti di scarico distinti, come riportato nella tabella sottostante (comprensiva degli scarichi per i quali è richiesta l'autorizzazione):

Scarico	Tipologia acque	Trattamento	Pozzetto e fognatura	Riferimento
F1-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari acque di processo	depuratore	134 – planimetria PF-FGN02 - Via dell'Industria – condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporative acque scarico ogivatura	disolatore (ogivatura)	133 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S3	acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche	disolatore (prove idrauliche)	152 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Artigianato - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S4	acque meteoriche acque scarico prove pulsaz. (eventuale)	disolatore (prove idrauliche)	169 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S5	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	168 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F1-S6	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	208 – planimetria PF-FGN02 -- Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	53 – planimetria PF-FGN01 - Via del Commercio - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S2	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	36 – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque nere	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003
F2-S3	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico ogivatura	disolatore (ogivatura)	27 bis – planimetria PF-FGN01 - Via della Ferrovia - condotta acque bianche	Autorizzazione 31614 dd. 9 ottobre 2003

F3-S1	acque nere da impianti igienico-sanitari	-	108 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque nere	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005
F3-S2	acque meteoriche acque dilavamento piazzali acque scarico torri evaporaitve acque scarico ogivatura	disoleatore (ogivatura)	92 – planimetria IMPFOGF3 - Via dell'Industria - condotta acque bianche	Autorizzazione 001245 dd. 7 gennaio 2005
F3-S3	acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico-fisico	-	112 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare
F3-S4	acque scarico torri evaporaitve	disoleatore	113 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare
F3-S5	acque dilavamento piazzali	disoleatore	114 – planimetria IMPFOGF3	nuovo da autorizzare

Le autorizzazioni prevedono le frequenze di campionamento e stabiliscono l'analisi di parametri quali pH, solidi sospesi, COD, BOD₅, idrocarburi e tensioattivi totali, fenoli, solventi, azoto e fosforo, metalli.

Le analisi condotte da laboratorio esterno autorizzato nell'anno 2005 riguardano le acque bianche e nere in uscita dai pozzetti 133 ed 134 dello stabilimento FABER1, e le acque bianche in uscita dal pozzetto 92 dello stabilimento FABER3. I limiti di normativa per i parametri campionati sono rispettati.

L'analisi condotta su campionamento di data 20 dicembre 2005 sulle acque in uscita dal depuratore conferite dall'impianto FABER1 (acque nere), ha evidenziato il rispetto dei previsti limiti.

Emissioni sonore

I Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, ove sorgono gli impianti della Faber Industrie s.p.a., non sono provvisti di zonizzazione acustica del proprio territorio.

I livelli di emissione sonora da rispettare sono determinati ai sensi del D.P.C.M. 1 marzo 1991.

La valutazione di impatto acustico e relative misurazioni svolte sia in periodo diurno che notturno nell'anno 2001 hanno evidenziato il parziale superamento dei limiti di emissione sonora per lo stabilimento FABER1, limitatamente a due punti di rilievo fonometrico, con indicazione degli interventi tecnici necessari per l'attenuazione dell'impatto acustico, mentre per lo stabilimento FABER 2 i limiti sono rispettati.

Negli anni 2002 e 2005, in seguito agli interventi di mitigazione dell'impatto acustico effettuati e dell'entrata in esercizio dello stabilimento FABER3, sono state effettuate ulteriori campagne di misurazione, in aggiornamento alla valutazione del 2001, che hanno evidenziato il rispetto dei limiti di emissione sonora.

Rifiuti

I rifiuti prodotti nelle varie fasi del ciclo produttivo sono raccolti e stoccati in maniera differenziata.

Il deposito temporaneo viene effettuato in ogni stabilimento in contenitori appositi, distinti fra pericolosi e non pericolosi.

L'individuazione del tipo di rifiuto prodotto, la sua provenienza ed la destinazione finale sono descritti nella tabella sotto riportata:

Codice CER	Descrizione rifiuto	Fase di provenienza	Destinazione finale
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	manutenzione	R13
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	manutenzione	D15
15 01 06	imballaggi in materiali misti	imballo-uffici	D15
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (sfrido1)	presse-ogivatura	R13
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi (sfrido2)	lavorazioni meccaniche	R13
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	tempra	D15
17 04 05	ferro e acciaio	manutenzione-rottamazioni	R13
16 06 01*	batterie al piombo	manutenzione	R13
15 01 04	imballaggi metallici	imballo	R13
15 01 03	imballaggi in legno	imballo	R13
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16*	sabbatura	D15

15 01 01	imballaggi in carta e cartone	imballo-uffici	R13
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	zincatura arco elettrico	D15
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	lavorazioni meccaniche	R13
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	taglio plasma	D15
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13*	depuratore chimico-fisico	D15
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	verniciatura	D15
11 01 08*	fanghi di fosfatazione	fosfatazione	D15
08 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	verniciatura	D15
11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 02 11*	fosfatazione	D15
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*	filtri sabbiatrici	D15
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	verniciatura	D15

ENERGIA

Produzione di energia

Gli impianti FABER1, FABER2 e FABER3 di Cividale del Friuli e Moimacco dell'azienda Faber Industrie s.p.a. non producono energia.

Consumo di energia

La Faber Industrie s.p.a. riceve l'energia elettrica dalla rete pubblica di distribuzione mediante linea interrata da 20kV, con smistamento interno e trasformazione locale in 380V.

Il consumo elettrico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 30.000 MWh.

Il consumo elettrico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 1.150 MWh.

Il consumo termico annuale complessivo di tutti gli impianti si attesta su circa 77.200 MWh.

Il consumo termico annuale dei soli impianti di fosfatazione si attesta su circa 13.600 MWh.

(dati anno 2005)



ALLEGATO A



MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

Il gestore dichiara che all'interno dello stabilimento verranno applicate le seguenti MTD per il settore del trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici e chimici.

Tecniche di gestione

	MTD	VERIFICA	NOTE
Gestione ambientale	Implementare ed aderire ad un sistema di gestione ambientale; ciò implica: <ul style="list-style-type: none"> - definire una politica ambientale; - pianificare e stabilire le procedure necessarie; - implementare le procedure; - controllare le performance e prevedere azioni correttive; - revisione da parte del management; 	Applicata	Implementato il sistema di gestione ambientale nell'anno 2002 secondo ISO 14001:1996 e ricertificato secondo ISO 14001:2004.
Manutenzione e stoccaggio	Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio, che comportano anche formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore.	Applicata	Implementati programmi di manutenzione ordinaria e straordinaria che prevedono il mantenimento in efficienza delle apparecchiature di controllo al fine di evitare rischi ed incidenti ambientali (verifica misuratore livello vasche, ecc.). Il personale è formato secondo un programma annuale di formazione definito dalle procedure gestionali ISO 14001.
Minimizzare gli effetti della rilavorazione	Miglioramento continuo nella efficienza produttiva riducendo scarti di lavorazione;	Applicata	La fase di fosfatazione e lubrificazione è soggetta ad un controllo giornaliero per la verifica dei parametri funzionali (concentrazioni reagenti chimici, ecc.). La produzione di scarti è minima e non si eseguono rilavorazioni poiché dalla fase di lubrificazione si passa subito alla fase di deformazione. Nel caso di rotture in pressa si controllano immediatamente i parametri dei bagni e quindi si apportano le eventuali modifiche.

Progettazione, costruzione e funzionamento delle installazioni

	PRESCRIZIONE DELLE BAT	VERIFICA	NOTE
Implementazione dei piani di azione	Implementazione dei piani di azione per prevenire l'inquinamento;	Applicata	Sono attuate le procedure per la gestione delle emergenze ambientali; il personale è formato per intervenire prontamente e ridurre i rischi ambientali. Gli impianti sono collocati in reparti dedicati. Le vasche dell'impianto non sono interrate. Le vasche sono circondate da una canalina di raccolta in caso di fuoriuscita o perdita delle soluzioni di fosfatazione.
Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti	Evitare l'inquinamento di suolo e acqua dalla perdita di sostanze chimiche;	Applicata	Le cisterne contenenti il prodotto fosfatante sono munite di una doppia camera e nel caso di rottura non avviene perdita del prodotto. Le cisterne sono giornalmente ispezionate visivamente dall'operatore. Tutti i prodotti sono stoccati in aree non soggette a dilavamento e protette dagli agenti atmosferici. I prodotti acidi sono stoccati separatamente da quelli alcalini.

Consumo delle risorse primarie

	PRESCRIZIONE DELLE BAT	VERIFICA	NOTE
Elettricità (alto voltaggio e alta domanda di corrente)	Minimizzare le perdite;	Applicata	L'impianto dal punto di vista elettrico è al minimo. La potenza installata è di 40 kWh per FABER1 e di 60 kWh per FABER2, necessaria alla sola alimentazione di pompe di ricircolo, impianti di aspirazione e trasporto pezzi.
Energia termica (riduzione delle perdite di calore)	Ridurre le perdite di calore, isolamento delle vasche;	Applicata	Il riscaldamento delle vasche di fosfatazione e risciacquo neutro di entrambi gli impianti (FABER1 e FABER2) avviene con dei radiatori. I radiatori sono del tipo a pannello e non a tubo per aver un migliore scambio termico in vasca ed evitare che le incrostazioni possano interessare i tubi e vanificare il riscaldamento della vasca con conseguente dispersione di energia termica. Le vasche riscaldate sono isolate termicamente all'esterno (coibentazione) così da evitare inutile dispersione di energia termica.
Raffreddamento	Raffreddamento	Non Applicabile	Non si esegue il raffreddamento forzato dei lavorati. I pezzi si raffreddano naturalmente prima della successiva fase di deformazione.

Recupero dei materiali e gestione degli scarti

	PRESCRIZIONE DELLE BAT	VERIFICA	NOTE
Riutilizzo	Recuperare i metalli come materiali anodici in combinazione con il recupero delle soluzioni di drag-out. Il riutilizzo può essere raggiunto mediante la riduzione dell'acqua e il recupero della stessa per successive fasi di risciacquo;	Non Applicabile	Non applicabile al ciclo di sola fosfatazione.
Recupero delle soluzioni	Recupero prima del lavaggio;	Applicata	La catena di trasporto dei pezzi da fosfatate è realizzata in modo tale da prevedere l'inclinazione dei pezzi da trattati in fase di trasporto, così che le rimanenze del bagno all'interno del pezzo trattato possono essere sgocciolate nella stessa vasca di fosfatazione e recuperarle nel processo.
Minimizzazione dell'acqua di processo	Monitorare tutti gli utilizzi dell'acqua e delle materie prime nelle installazioni, registrare le informazioni con base regolare (giorno/ora/...) a seconda del tipo di utilizzo e delle informazioni di controllo richieste. Queste informazioni sono usate per il benchmarking e per il sistema di gestione ambientale; Trattare, usare e riciclare l'acqua a seconda della qualità richiesta dai sistemi di utilizzo e delle attività a valle; Evitare la necessità di lavaggio tra fasi sequenziali compatibili;	Applicata	Il pezzo da trattare necessita di risciacqui con acqua tra la vasca di fosfatazione e quella del risciacquo neutro. L'acqua di risciacquo deve essere rigenerata con frequenza settimanale. La stessa viene recuperata per il riempimento della vasca di fosfatazione. Prima del lavaggio del pezzo avviene un prelavaggio con spruzzino che aspirano l'acqua di risciacquo facendo così rientrare l'acqua dei risciacqui all'inizio del processo e diminuendo così le quantità complessive utilizzate. I consumi di acqua e la rigenerazione dei bagni sono registrate su appositi registri di controllo operativo. Tutte le vasche possiedono un sistema di verifica livelli per evitare la tracimazione delle stesse per errori umani. Il risciacquo non recuperabile è trattato al depuratore. Lo scarico in parte va in fognatura e in parte recuperato nei risciacqui dell'impianto. Non è possibile avere un recupero completo a causa delle concentrazioni di Sali che si avrebbe nel risciacquo neutro, con il rischio di compromettere il bagno finale di lubrificazione (stearato di sodio - sapone).
Riduzione della viscosità	Per ridurre la viscosità delle soluzioni di processo: <ul style="list-style-type: none"> - ridurre la concentrazione delle sostanze chimiche o usare i processi a bassa concentrazione; - aggiungere tensioattivi; - assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali; - ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta; 	Applicata	Le concentrazioni in uso sono state definite da prove tecniche eseguite da laboratori esterni. Una concentrazione diversa delle soluzioni di fosfatazione potrebbe compromettere la fase di lubrificazione poiché non si avrebbe un idoneo strato di fosfatante depositato sulla superficie della bombola e rischiando in seguito rotture del pezzo in pressa.

Scarico acque reflue	Scarico acque reflue	Applicata	Nell'impianto IPPC i risciacqui da trattare sono recuperati nelle vasche di fosfatazione ed in parte trattati al depuratore chimico-fisico. Lo scarico dello stesso viene conferito sia in rete fognaria sia alle vasche di risciacquo. Il recupero è limitato dall'aumento di concentrazione di sali che compromettono la vita dei bagni di risciacquo. La flocculazione del carico inquinante viene estratta e compromessa con un filtropressa per eliminarne la parte liquida. La stessa sarà recuperata ad inizio ciclo. Il fango generato è smaltito con soggetto terzo autorizzato. Il rifiuto non pericoloso è CER 190814. Il rifiuto prodotto dalla pulizia della vasca di fosfatazione è raccolto in bigbags, fatto drenare per evitare il conferimento della parte riutilizzabile e conferito con CER 110108*.
----------------------	----------------------	-----------	--

Emissioni in aria

	PRESCRIZIONE DELLE BAT	VERIFICA	NOTE
Emissioni in aria	Nel trattamento ad umido dell'aria estratta, far raggiungere (ma non superare) alle acque d'abbattimento dei vapori, il limite massimo di concentrazione della sostanza, definito da: <ul style="list-style-type: none"> - limite per cui è abilitato l'impianto di trattamento chimico fisico delle acque cui verrà avviato il refluo; - limite di efficienza dell'impianto di abbattimento; 	Applicata	I monitoraggi eseguiti ai camini degli impianti esistenti presentano valori molto più bassi di quelli indicati in delibera autorizzativa (rispetto medio al camino del 95% per l'impianto FABER1 e del 94% per FABER2). I valori misurati sono inferiori a quelli normalmente indicati nelle MTD sia per gli ossidi di azoto che per l'acido fluoridrico. Si attendono gli stessi valori per il nuovo impianto.

Rumore

	PRESCRIZIONE DELLE BAT	VERIFICA	NOTE
Rumore	Identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili;	Applicata	Eseguita valutazione inquinamento acustico - valori conformi. Si eseguirà la nuova valutazione con il completamento dei lavori e la messa a regime degli impianti (FABER3).

Agitazione delle soluzioni di processo

	PRESCRIZIONE DELLE BAT	VERIFICA	NOTE
Agitazione delle soluzioni di processo	Agitazione meccanica mediante turbolenza idraulica;	Applicata	Le soluzioni sono messe in agitazione con lo spostamento dei pezzi da trattare nelle vasche (catena di trasporto); è inserita anche un'agitazione meccanica (agitatori). Non sono inserite altre agitazioni con aria ad alta pressione.



ALLEGATO B



L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla Società FABER INDUSTRIE S.P.A. relativamente agli stabilimenti di Cividale del Friuli (UD) e Moimacco (UD), siti in via dell'Industria n. 23 (FABER1), via del Commercio n. 5-7 (FABER2), e via dell'Industria n. 64 (FABER3), a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

A) Per i punti di emissione sottoindicati vengono fissati i seguenti limiti:

FABER 1

E17 (prep. stadi - vasca lubrificazione – ex E15 E17)

- Fluoro e suoi composti (HF) 2mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

E56 (fosfatazione – ex E16A E16B E56)

- Fluoro e suoi composti (HF) 2mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 100mg/Nmc

E08 (forno tempra L2)

E09 (forno rinvenimento L2)

E10 (forno tempra L1)

E20 (pressa Fagotto 250 - trafilatura a freddo stadi)

E21 (strozz. Engen L1 – ogivatrice – ex E21 E25)

E22 (strozz. Danieli L2 – ogivatrice – ex E22 E26 E26A)

E38 (forno ricott. 1 - ventil. vestib. raffredd.)

E39 (forno ricott. 2 - ventil. vestib. raffredd.)

E40 (forno ricott. 3 - ventil. vestib. raffredd.)

E41 (forno ricott. 2 - aspiraz. lato carico)

E42 (forno ricott. 3 - aspiraz. lato carico)

E43 (forno ricott. 3 - aspiraz. lato carico)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

E18 (laminazione con olio emulsionato – ex E18 E19)

E35 (vasca tempra L1)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E50 (zincatura ad arco elettrico delle bombole – ex E50 E51)

- Polveri totali 5mg/Nmc

E11A (forno rinv. L1)**E11B (tunnel raffreddamento bombole)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

E52 (sabbiatrice stadi L2 – ex E52 E52A)**E54 (sabbiatrice per esterni L2 - sabbiatura con graniglia metallica)**

- Polveri totali 20mg/Nmc

E65 (tempra)**E69 (macchina avvolgimento)**

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E67 (taglio stadi linea 2)**E68 (taglio stadi linea 1)**

- Polveri totali 20mg/Nmc

E31 (verniciatura linea 1 – ex E31 E32 E32A E32B E32C E33)**E34 (impianto asp. cabine verniciatura e tunnel di essiccazione Linea2)****E48 (cabina di verniciatura – ex E48 E48A E49 E66)****E53 (verniciatura robotizzata ed appassimento – ex E53 E53A E53B E53C E53D)**

- Polveri totali 3mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h 5mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h 20mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h 150mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h 300mg/Nmc

- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h 600mg/Nmc

E70 (sabbiatrici)**E71 (sabbiatrici)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

E44 (aspirazione tunnel catalisi – ex E44 E45 E45A E47)

- Polveri totali	3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h	5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h	20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h	150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h	300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h	600mg/Nmc

E73 (aspirazione sabbiatrice esterni linea 1)

E72 (aspirazione sabbiatrice stadi linea 12)

E38A (aspirazione lato carico/scarico forno ricottura 1)

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

FABER 2

P53 (vasca di neutralizzazione)

- Fosfati (PO ₄)	5mg/Nmc
------------------------------	---------

P54 (aspirazione vasca fosfatazione)

- Fluoro e suoi composti (come HF)	2mg/Nmc
- Fosfati (PO ₄)	5mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	100mg/Nmc

P02 (sabbiatura esterni e sabbiatura interni linea 3)

P03 (sabbiatura esterni e sabbiatura interni linea 3)

P11 (sabbiatura esterni e sabbiatura interni linea 5)

P14 (sabbiatura esterni e sabbiatura interni linea 5)

- Polveri totali	20mg/Nmc
------------------	----------

P04 (forno di rinvenimento linea 3)

P05 (forno di tempra linea 3)

P12 (forno di tempra linea 5)

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

P57 (granigliatrice – ex P57 P58)

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

P59 (forno di ricottura 1)

P60 (forno di ricottura 1-tunnel raffreddamento)

P61 (forno di ricottura 2)

P62 (forno di ricottura 2-tunnel raffreddamento)

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

P63 (fluotornitrice)

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

- Oli minerali (come fumi e nebbie)	5mg/Nmc
-------------------------------------	---------

P17 (forno rinvenimento L1)

Per le polveri totali il flusso di massa dovrà essere inferiore a 0,1 Kg/h

P66 (macchine avvolgimento e forno essiccazione)

- Polveri totali	3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h	5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h	20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h	150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h	300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h	600mg/Nmc

P18 (ogivatura)**P19 (taglio)****P20 (raffreddamento – ex P20 P10)**

- Polveri totali	20mg/Nmc
------------------	----------

P08 (verniciatura robotizzata linea 3 – ex P08 P8A P16 P16A)

- Polveri totali	3mg/Nmc
------------------	---------

P68 (ventilazione camera granigliatura e separatore graniglia sabbatrice)**P17A (aspirazione carico forno ricottura linea 5 – ex P17A P17B)**

- Polveri totali	5mg/Nmc
------------------	---------

P67 (aspirazione vasca di tempra linea 3)

- Polveri totali	3mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe I se il flusso di massa è uguale o superiore a 25 g/h	5mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe II se il flusso di massa è uguale o superiore a 0,1 Kg/h	20mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe III se il flusso di massa è uguale o superiore a 2 Kg/h	150mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe IV se il flusso di massa è uguale o superiore a 3 Kg/h	300mg/Nmc
- Sostanze organiche - D.Lgs 152/2006 parte V, all. 1, Tabella D, Classe V se il flusso di massa è uguale o superiore a 4 Kg/h	600mg/Nmc

FABER 3**M15 (vasca risciacquo neutro e saponificazione)**

- Fluoro e suoi composti (HF)	2mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	100mg/Nmc

M16 (vasca attivazione e fosfatazione)

- Fluoro e suoi composti (come HF)	2mg/Nmc
- Fosfati (PO ₄)	5mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	100mg/Nmc

M02 (impianto di taglio al plasma)

- Polveri totali	5mg/Nmc
- CO (Ossido di Carbonio)	10mg/Nmc
- Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	5mg/Nmc

M04 (ogivatura linea 2)

- Polveri totali 5mg/Nmc

M05 (aspirazione taglio al plasma)

- Polveri totali 5mg/Nmc

- CO (Ossido di Carbonio) 10mg/Nmc

- Ossidi di Azoto (espressi come NO₂) 5mg/Nmc

M09 (forno ricottura 1)**M10 (forno ricottura 1 – tunnel raffreddamento)****M11 (forno ricottura 2)****M12 (forno ricottura 2 – tunnel raffreddamento)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

M13 (sabbiatrice stadi 1)**M14 (sabbiatrice stadi 2)**

- Polveri totali 5mg/Nmc

B) Per i sottoindicati punti di emissione, vengono fissati, relativamente ai solventi, i limiti alle emissioni stabiliti dal D.Lgs 152/2006, parte V, allegato III:

Punti di emissione relativi ai processi di essiccazione e relativi all'applicazione del rivestimento:

E31 (verniciatura linea 1 – ex E31 E32 E32A E32B E32C E33)

E34 (impianto asp. cabine verniciatura e tunnel di essiccazione Linea2)

E48 (cabina di verniciatura – ex E48 E48A E49 E66)

E53 (verniciatura robotizzata ed appassimento – ex E53 E53A E53B E53C E53D)

P08 (verniciatura robotizzata linea 3 – ex P08 P8A P16 P16A)

Gli impianti sopra indicati sono adibiti all'attività di altri rivestimenti compreso il rivestimento di metalli, come individuata al punto 8 in Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III al D.Lgs 152/2006.

- Valore limite di emissione negli scarichi gassosi:

per i punti di emissione relativi ai processi di essiccazione 50 mgC/Nmc

per i punti di emissione relativi all'applicazione del rivestimento 75 mgC/Nmc

- Valore limite di emissione diffusa

(espressa come percentuale del valore di input solvente) 20 %

I suddetti limiti si riferiscono alla soglia di consumo di solvente > 15 tonn/anno.

OPPURE

- Valore limite di emissione totale annua (Emissione bersaglio)

Il valore limite di emissione totale annua sarà calcolato annualmente dalla Società con la formula **E_b=RS*FM*PM**, sulla base dei consumi dell'anno precedente.

Le emissioni in atmosfera potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) Per quanto riguarda le condizioni di flusso laminare di cui al punto 7d della norma UNI 10169/01, in riferimento ai punti di emissione P53, P54, E70, E08, E09, E10, E11A, E11B, E38, E38A, E39, E40, E41, E42, E43, E17, E56, E44, E18, E21, E22, E50, E52, E31, E48, E53, P66, P67, P20, P17, P57, P68, P08, P04, P12, si prescrive il seguente adeguamento: lo sbocco dei condotti di emissione dovrà trovarsi ad una distanza almeno pari a 5 diametri a valle del punto di campionamento qualora quest'ultimo sia diretto in atmosfera (in presenza di curve o altri dispositivi atti alla riduzione delle interferenze atmosferiche la distanza potrà essere ridotta a due diametri dalla sezione di prelievo). Condizioni di flusso analoghe ottenute mediante sistemi alternativi dovranno essere adeguatamente verificate e descritte.

- b) Per quanto riguarda i punti di emissione E50, P20, in progetto, si prescrive di adeguare gli stessi alle condizioni di cui al punto 2.9 della parte seconda dell'allegato IX della parte quinta del D.Lgs. 152/06 (bocche dei camini più alte di un metro rispetto qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri).
- c) Per quanto riguarda la mancata presenza di sistemi di abbattimento sulle emissioni delle attività di verniciatura, essiccazione ed appassimento, si prescrive di realizzare, entro il periodo di validità dell'autorizzazione, almeno la predisposizione per sistemi di filtraggio a carboni attivi o altri sistemi idonei o, in alternativa, la sostituzione della tecnologia di verniciatura a solventi con altri sistemi meno impattanti quali la verniciatura ad acqua e/o a polveri.
- d) I condotti di emissione ed i punti di campionamento devono essere conformi a quanto previsto dalle norme UNI 10169, punto 7 e fornire, per quanto attiene all'accessibilità alle misurazioni, tutti i requisiti di sicurezza stabiliti al punto 6 delle norme medesime.

SCARICHI IDRICI

Gli scarichi autorizzati, suddivisi per singolo stabilimento, sono i seguenti:

FABER1

- F1-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari, acque di processo)
- F1-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F1-S3 (acque meteoriche acque scarico comparto prove idrauliche)
- F1-S4 (acque meteoriche, acque scarico prove pulsaz. - eventuale)
- F1-S5 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F1-S6 (acque nere da impianti igienico-sanitari)

FABER2

- F2-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S2 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F2-S3 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico ogivatura)

FABER3

- F3-S1 (acque nere da impianti igienico-sanitari)
- F3-S2 (acque meteoriche, acque dilavamento piazzali, acque scarico torri evaporative, acque scarico ogivatura)
- F3-S3 (acque nere da impianti igienico-sanitari e depuratore chimico fisico)
- F3-S4 (acque scarico torri evaporative)
- F3-S5 (acque dilavamento piazzali)

Gli scarichi delle acque reflue potranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) i punti di campionamento degli scarichi sono fissati in corrispondenza di ciascuno scarico, secondo la tabella di cui alle pagine 7 e 8 precedenti;
- b) gli scarichi devono essere accessibili in maniera permanente:
 - per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo, con le modalità attualmente previste dal D.Lgs 152/2006 (par. 1.2 allegato V alla parte III)
 - in condizioni di sicurezza ed in modo agevole (i dispositivi e manufatti devono essere idonei allo scopo e conformi alle norme in materia di sicurezza ed igiene del lavoro)
- c) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S1, F1-S5, F1-S6, F2-S1, F2-S2, F3-S1, F3-S3 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in rete fognaria;
- d) i limiti di emissione per gli scarichi F1-S2, F1-S3, F1-S4, F2-S3, F3-S2, F3-S4, F3-S5 sono individuati in tabella III dell'allegato V al D.Lgs 152/2006, nella colonna relativa agli scarichi in acque superficiali;

Si raccomanda che:

- a) vengano prese, anche mediante informazione e formazione del personale dipendente, misure operative di prevenzione e protezione dei rischi di sversamenti accidentali di sostanze inquinanti o situazioni di emergenza dovute ad eventi eccezionali o altre immissioni di reflui diversi da quelli per cui l'autorizzazione è stata rilasciata;
- b) siano predisposte, contestualmente alla presentazione della documentazione per il rinnovo dell'autorizzazione, delle misure atte a ridurre i consumi ed incrementare il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua come previsto dall'art. 98 del D.Lgs 152/2006.

RIFIUTI

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte dei Comuni di Cividale del Friuli e Moimacco, 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).

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

Entro 6 (sei) mesi della pubblicazione su Gazzetta Ufficiale delle Linee Guida relativa all'attività 2.6 dell'allegato I del d.lgs. 59/2005, il gestore dovrà inviare alla Regione una relazione contenente lo stato di applicazione delle MTD.



ALLEGATO C



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e le modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dall'ARPA FVG. Si ricorda che i campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzioni e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista abilitato e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso la Società.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali 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 e/o specifici programmi di manutenzione adottati dalla ditta.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione 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 le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La ditta dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi idrici
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- d) aree di stoccaggio di rifiuti
- e) pozzi di 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 competenti con frequenza semestrale.

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.

Ai sensi dell'art. 12, comma 1 del D.Lgs n. 59/2005, il gestore trasmette alla Regione e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, per il tramite dell'ISPRA, già APAT, entro il 30 aprile di ogni anno, i dati caratteristici relativi alle emissioni in aria, acqua e suolo dell'anno precedente.

Attività di controllo ARPA

L'attività di controllo di ARPA consiste in:

- 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.

Al fine di consentire l'attività succitata la ditta dovrà comunicare al Dipartimento Provinciale dell'ARPA 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.

L'attività di controllo ARPA consistente in prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni è indicata in tabella 13.

2. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

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

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	Faber Industrie S.p.a.	Virginio Denis
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'azienda
Autorità competente	Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine

3. 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.

3.1 PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nelle tabelle seguenti vengono indicati per ogni emissione le informazioni relative a parametri da monitorare, frequenza e metodi da utilizzare suddivise per tabelle come specificato di seguito.

Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1.

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2

Tab. 2.c - impianti IPPC FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Tab. 2.d - impianti attività connesse – FABER1

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Tab. 2.f - impianti attività connesse – FABER3

Tab. 2.g - impianti attività connesse – FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Tab. 2.a - impianti IPPC FABER1 (fosfatazione)

Parametri	E17, E56	Metodi
Ossidi di azoto	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271, comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	annuale	

Dove:

- = E17 riunisce le emissioni già denominate E15, E17 (vasche di lubrificazione e neutralizzazione)
- = E56 riunisce le emissioni già denominate E16A, E16B, E56 (impianto fosfatazione e preparazione stadi)

Tab. 2.b - impianti IPPC FABER2 (fosfatazione).

Parametri	P53	P54	Metodi
Ossidi di azoto	-	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	-	annuale	
Fosfati	annuale	annuale	

Dove:

- = P53 Vasca neutralizzazione
- = P54 Vasca fosfatazione



Tab. 2.c - impianti IPPC (fosfatazione) FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Parametri	M15	M16	Metodi
Ossidi di azoto	-	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Acido Fluoridrico	-	annuale	
Fosfati	annuale	annuale	

Dove:

- = M15 Vasca risciacquo neutro e saponificazione
- = M16 Vasca attivazione e fosfatazione

Tab. 2.d - impianti attività connesse – FABER1

Parametri	E44	E18, E35, E65	E21, E22, E67, E68, E20, E50, E52, E54, E70, E71, E72, E73, E08, E09, E10, E11a, E11b, E38, E38a, E39, E40, E41, E42, E43	E31, E34, E48, E53,	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Solventi (classe III) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	annuale	-	-	-	
Solventi (classi I-V) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	-	annuale	-	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	-	annuale	

Dove:

- = E44 riunisce le emissioni già denominate E44, E45, E47, E45A (reparto compositi)
- = E18 riunisce le emissioni già denominate E18, E19 (laminazione con olio emulsionato)
- = E35 vasca di tempra linea 1
- = E65 vasca di tempra linea 2
- = E21 riunisce le emissioni già denominate E21, E25 (strozz. Engen - ogivatrice)
- = E22 riunisce le emissioni già denominate E22, E26, E26A (strozz. Danieli linea 2 – aspirazione fumi area raffr. Linea 2)

- E67 taglio stadi linea 1
- E68 taglio stadi linea 2
- E20 pressa Fagotto - trafilatura a freddo
- E50 riunisce le emissioni già denominate E50 (zincatura ad arco elettrico), E51 (sabbiatrice zincatura)
- E52 riunisce le emissioni già denominate E52 (sabbiatrice stadi linea 2), E52A (sabbiatrice stadi linea 1)
- E54 sabbiatrice per interni/esterni linea 2
- E70 sabbiatrice per interni/esterni linea 4
- E71 sabbiatrice per interni linea 1
- E72 aspirazione sabbiatrice stadi linea 2
- E73 aspirazione sabbiatrice esterni linea 1
- E08 forno di tempra linea 2
- E09 forno di rinvenimento linea 2
- E10 forno di tempra linea 1
- E11A forno rinvenimento linea 1
- E11B tunnel raffreddamento bombole
- E38 forno ricottura 1 ventilatori raffreddamento
- E38A aspirazione lato carico scarico forno ricottura 1
- E39 forno ricottura 2 ventilatori raffreddamento
- E40 forno ricottura 3 – ventilatori raffreddamento
- E41 forno ricottura 2 aspirazione lato carico
- E42, E43 forno ricottura 3 aspirazione lato carico
- E31 riunisce le emissioni già denominate E31 e E33 (ventilazione verniciatura linea 1), E32 (verniciatura linea 1 ogive), E32A (forno essiccazione ad infrarossi), E32B e E32C (verniciatura linea 1 – essiccazione)
- E34 impianto aspirazione cabina verniciatura linea 2
- E48 riunisce le emissioni già denominate E48 (cabina di verniciatura linea sub), E48A (verniciatura robotizzata e appassimento linea sub), E49 (camera appassimento verniciatura linea sub), E66 (appassimento bombole sub)
- E53 riunisce le emissioni già denominate E53, E53A (verniciatura robotizzata e appassimento linea 4), E53B, E53C, E53D (appassimento bombole linea 4)

Tab. 2.e - impianti attività connesse – FABER2

Parametri	P66, P67	P20, P18, P19, P02, P03, P11, P14, P57, P68, P04, P05, P12, P17, P17a, P59, P60, P61, P62	P08	P63	Metodi
Polveri	annuale	annuale	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Solventi (classi I-V) D.Lgs152/06 parteV – All.1 parte 2 - Tab. D	annuale	-	-	-	
COV espressi in C tot. (mgC/Nm ³) D.Lgs152/06 parteV – All.3 parte 3 Tab. 1	-	-	annuale	-	
Olii minerali (come fumi e nebbie)	-	-	-	annuale	

Dove:

- P66 Filanda - Macchine avvolgimento e forno essiccazione
- P67 vasca di tempra linea 3
- P20 riunisce le emissioni già denominate P10 (macchina formatrice linea 5), P20 (raffreddamento dopo formatura linea 5)
- P18 ogivatrice linea 3
- P19 taglio stadi linea 3
- P02 sabbiatura esterni linea 3
- P03 sabbiatura interni linea 3
- P11 sabbiatura esterni linea 5
- P14 sabbiatura interni linea 5
- P57 riunisce le emissioni già denominate P57 (sabbiatrice stadi 1), P58 (sabbiatrice stadi 2)
- P68 sabbiatrice interni esterni linea 6
- P04 forno di rinvenimento linea 3
- P05 forno di tempra linea 3
- P12 forno di tempra linea 5
- P17 forno di rinvenimento linea 5
- P17A riunisce le emissioni già denominate P17A e P17B (forno ricottura linea 5)
- P59 forno ricottura 1
- P60 forno ricottura 1 – tunnel di raffreddamento
- P61 forno ricottura 2
- P62 forno ricottura 2 – tunnel di raffreddamento
- P08 riunisce le emissioni già denominate P08 (verniciatura linea 3), P8A, P16, P16A (appassimento linea 3)
- P63 Fluotornitrice



Tab. 2.f - impianti attività connesse – FABER3

Parametri	M04	M05	Metodi
Polveri	annuale	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
Monossido di carbonio	-	annuale	
Ossidi di azoto	-	annuale	

Dove:

- = M04 strozzatrice – ogivatura linea 2
- = M05 taglio plasma

Tab. 2.g - impianti attività connesse – FABER3 (ampliamento – da autorizzare in AIA)

Parametri	M09, M10, M11, M12, M13, M14	Metodi
Polveri	annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)

Dove:

- = M09 trattamenti termici – forno ricottura 1
- = M10 trattamenti termici – forno ricottura 1 tunnel di raffreddamento
- = M11 trattamenti termici – forno ricottura 2
- = M12 trattamenti termici – forno ricottura 2 tunnel di raffreddamento
- = M13 sabbiatrice stadi 1
- = M14 sabbiatrice stadi 2

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento e Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
SABBIATRICI FABER 1	CARTUCCE FILTRANTI (annuale o minore in caso di anomala polverosità nel reparto)	Manometro e pressostato differenziale su filtro; analisi camino	Controllo continuativo efficienza filtrazione (verifica pressostato differenziale; controllo polverosità anomala)	REGISTRI INTERNI (per sostituzione e manutenzione impianti di abbattimento)
E50 - Sabbiatrice e zincatura				
E52 - Sabbiatrice stadi L1 e L2				
E54 - Sabbiatrice per int/est L2				
E70 - Sabbiatrice int/est L4				
E71 - Sabbiatrice interni L1				
E72 - Sabbiatrice stadi L2				
E73 - Sabbiatrice esterni stadi				
SABBIATRICI Faber2				
P02 - Sabbiatura esterni L3				
P03 - Sabbiatura interni L3				
P11 - Sabbiatura esterni L5				
P14 - Sabbiatura interni L5				
P57 - Sabbiatrice stadi 1e 2				
P68 - Sabbiatrice int/est L6				
SABBIATRICI Faber3				
M13 - Sabbiatrice stadi 1				
M14 - Sabbiatrice stadi 2				
TAGLIO PLASMA Faber1				
E67 - Taglio stadi L2				
E68 - Taglio stadi L1				
TAGLIO PLASMA Faber2				
P19 - Taglio stadi L3				
TAGLIO PLASMA Faber3				
M05 - Taglio stadi Linea tubi				

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

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di trattamento termico	Manutenzione impianti	Indagini sugli addetti reparto effettuata da ditta specializzata	Ogni tre anni	Relazione cartacea
Polveri e solventi	Impianti di tempra				
Polveri e solventi	Impianti di verniciatura				

Acqua

Nelle tabelle 5a, 5b, 5c, vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

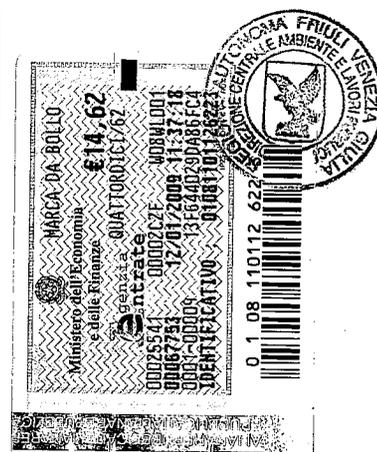
Tab. 5a - Inquinanti monitorati – FABER1

	F1-S1	F1-S2	F1-S3	F1-S4	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
BOD ₅	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
COD	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Fosforo totale	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Azoto totale	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.

Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solventi clorurati	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solventi organici aromatici	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Tensioattivi totali	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Test tossicità acuta	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.

Tab. 5b - Inquinanti monitorati – FABER2

	F2-S3	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
COD	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Idrocarburi totali	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.



Tab. 5c - Inquinanti monitorati – FABER3

	F3-S3 *	F3-S2	F3-S4	F3-S5	Modalità di controllo		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Temperatura							Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solidi sospesi totali	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
BOD ₅	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
COD	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Cloruri							Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.

Fosforo totale	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Azoto totale	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Azoto nitroso (come N)	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Azoto nitrico (come N)	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Idrocarburi totali	X	X	X	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Alluminio, Cromo totale, Ferro, Nichel, Zinco, Arsenico, Cadmio, Piombo, Rame	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solventi clorurati	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Solventi organici aromatici	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Tensioattivi totali	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.
Test tossicità acuta	X					annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, ecc.

* Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

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

Di seguito si riporta un elenco sintetico dei controlli al sistema di depurazione riferiti all'impianto da realizzare presso FABER3.

Tab. 6 - Sistemi di depurazione

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
Impianto depurazione chimico-fisico F1-S1 F3-S3*	Chimico-fisico (vasca omogeneizzazione)	Verifica portate reagenti e reflui da trattare	Flussimetro	Ingresso reagenti	Verifica portate in ingresso (giornaliera)	Registro interno
	Chimico-fisico (vasca neutralizzazione)	Verifica portate reagenti	pHmetro	Possibile nell'intera vasca	Verifica pH in continuo,	Registro interno

	Chimico-fisico (vasca flocculazione)	Verifica portate reagenti, verifica flocculazione	pHmetro	Possibile nell'intera vasca	Verifica visiva della flocculazione	Registro interno
	Chimico-fisico (decantatore)	Verifica depurazione	kit analisi	Scarico	test analitici interni (settimanali); esterni semestrali (analisi per autorizzazione scarico)	Registro interno
F1-S2 F1-S3 F1-S4 F2-S3 F3-S2 F3-S4 F3-S5	Disoleatore vasca a scomparti	Verifica depurazione	-	Scarico	Verifica visiva	Registro interno

* Il controllo dovrà essere attivato successivamente alla conclusione della fase di avvio dell'impianto.

Rumore

Al termine della realizzazione dell'ampliamento dello stabilimento denominato FABER3 e con gli impianti a regime dovranno essere effettuate a cura del gestore i rilievi fonometrici "post operam" ed effettuato il raffronto dei risultati con quanto stimato in via previsionale (relazione agli atti ARPA n. M1.08.REL.01/32328).

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

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

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art. 2, commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Inoltre, dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro dello stabilimento ed i recettori prossimi agli impianti entro sei mesi dalla approvazione del Piano comunale di classificazione acustica di cui all'art. 23 della L.R. 16 del 18.06.07 al fine di verificare la conformità dei risultati con i contenuti del Piano, analoghe misure dovranno essere eseguite ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore.

3.2 GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Le tabelle 7 e 8 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione degli impianti. I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 7 – Controlli sui macchinari.

Reparto	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Quantità reagenti vasca fosfatazione, Temperature vasca	giornaliera	regime	strumentale	/	registro controlli
Presse	Impianto oleodinamico	mensile	arresto	manuale	oli	registro interventi
Forni	Impianto aspirazione e bruciatori	annuale	arresto	manuale	polveri	registro interventi

Tab. 8 – Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Fosfatazione	Ispezione completa	Annuale	Registro interventi
Reparto presse	Lubrificazione macchina (controlli raddocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto forni	Verifica filtri ventilazione	Trimestrale	
Reparto forni	Ispezione completa bruciatori (sostituzione tubi radianti; prova combustione)	Annuale	
Reparto ogivatura	Lubrificazione macchina (controlli raddocchi e sostituzioni).	Mensile	
Reparto lavorazioni meccaniche	Lubrificazione macchina (controlli raddocchi e sostituzioni).	Mensile	

Controlli sui punti critici e aree di stoccaggio

Le tabelle 9, 10, 11 riportano una sintesi dei controlli e degli interventi di manutenzione sui punti critici e sulle aree di stoccaggio.

I controlli e gli interventi sono effettuati in conformità al sistema di gestione qualità ISO 9001.

Tab. 9- Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina	Parametri				Perdite	
	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione controlli
Sistemi di abbattimento polveri (tutti i filtri)	Verifica stato cartucce filtranti	mensile	arresto	visiva	polveri	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	pH - Portate	giornaliera	regime	strumentale	metalli	Registro interno
Impianti disoleazione	Efficacia separazione oli	giornaliera	regime	visiva	oli	/

Tab. 10 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità registrazione controlli
Abbattitori polveri (tutti i filtri)	Sostituzione cartucce filtranti	annuale	Registro interno
Impianti depurazione chimico-fisico	Sostituzione strumento misura o pompa dosaggio reagenti	a fronte di verifica malfunzionamento	Registro interno
Impianti disoleazione	Pulizia vasca di disoleazione e defangazione	semestrale	/

Tab. 11 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità registrazione controlli	Tipo di controllo	Freq.	Modalità registrazione controlli
Cisterna reagenti per fosfatazione (cisterna a doppia camera)	visivo	giornaliera	--	visivo	giornaliera	--

Indicatori di performance

In tabella 12 vengono riportati gli indicatori di prestazione ambientale, monitorati in accordo con il sistema di gestione ambientale ISO 14001.

Tab. 12 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione ambientale

Indicatore	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Concentrazione media annua emessa per tipologia di inquinante su unità di prodotto	kg/n°pezzi	calcolo	annuale	Report annuale secondo sistema di gestione ambientale ISO 14001
Volume acqua prelevato per unità di prodotto	mc/ n°pezzi	calcolo		
Approvvigionamento idrico annuo	mc/anno	misura		
Rifiuti prodotti per unità di prodotto	kg/n° pezzi	calcolo		
Consumo energetico per unità di prodotto	T.E.P./n° pezzi	misura		

4. 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 d.m. 24 aprile 2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 13, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del d.m. 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;

- 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 d.m. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA.

L'A.R.P.A. si propone di effettuare tre controlli nel corso dell'anno solare, ciascuno dei quali - potrà essere costituito da uno o più giorni. In particolare:

- nel corso del primo controllo si propone di effettuare la verifica ispettiva (consistente in verifiche documentali, tecniche e procedurali) sulle componenti aria, acqua, rifiuti e clima acustico (quest'ultima a seguito della verifica post operam da parte della ditta per la realizzazione dell'ampliamento Faber 3);
- nel corso degli altri due controlli si propone di completare le verifiche ispettive sulla componente aria, (la più preponderante con 68 punti di emissione in atmosfera), anche verificando mediante compresenza l'idoneità dell'effettuazione del campionamento da parte della ditta terza.

L'attività di controllo è riassunta nella seguente tabella 13.

Tab. 13 – Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (sei anni)
Verifica delle prescrizioni	Aria	tre volte all'anno	18
	Acqua	annuale	6
	Rifiuti	annuale	6
	Clima acustico	A seguito della verifica post operam a cura della ditta per l'ampliamento di FABER3	1
Campionamento e analisi	Acqua (*)	Annuale	6

(*) Attività a carico del gestore della fognatura Acquedotto Poiana S.p.a..

