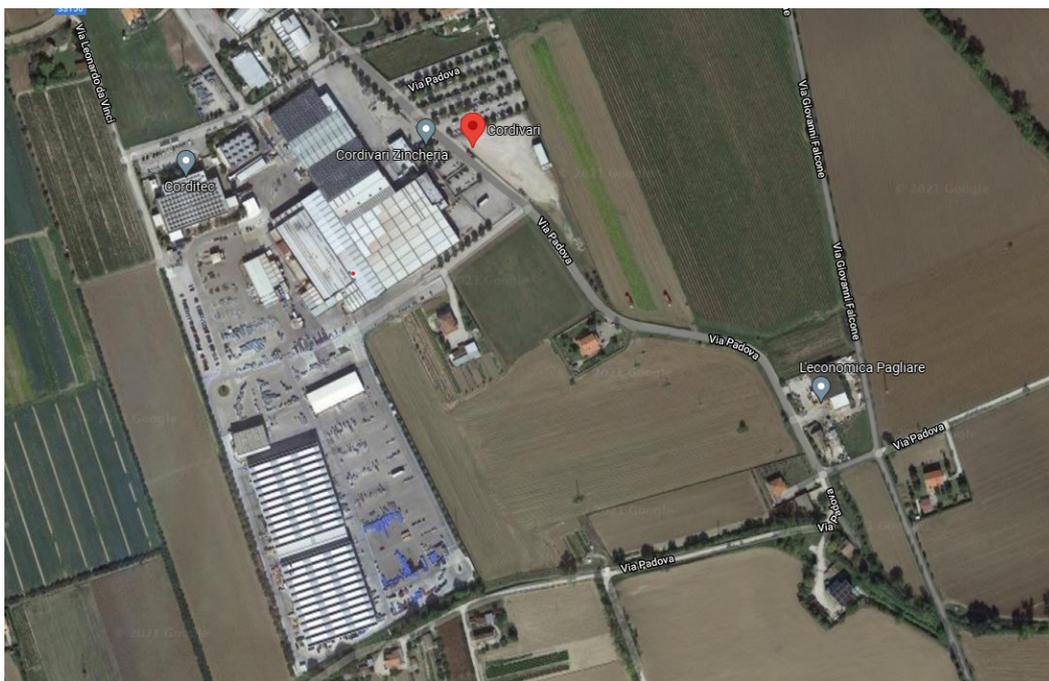


RAPPORTO CONCLUSIVO

ISPEZIONE ORDINARIA PROGRAMMATA
ai sensi dell'art. 29-decies c.3, D.Lgs. 152/2006 Parte II e s.m.i.



Ditta: ***CORDIVARI s.r.l.***

Z. I. Pagliare - Comune di Morro D'Oro (TE)

Zincatura a caldo, verniciatura a polvere, stampa e taglio per produzione di radiatori, serbatoi, canne fumarie e gestione rifiuti liquidi

Codice IPPC: 2.3 lett. c), 2.6 e 5.5

**A.I.A. n. DPC025/226 del 24/11/2017
aggiornata con Det. n. DPC025/346 del 22/10/2018,
Det. n. DPC025/112 del 16/03/2021 e n. DPC025/138 del 08/04/2021,
Det. n. DPC025/398 del 02/12/2021,
Det. n. 302 del 29/11/2022**

Premessa

Categorie autorizzate in A.I.A.:

Paragrafo 2.3 lett. c) dell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/2006:

“Trasformazione di metalli ferrosi mediante applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora”

Paragrafo 2.6 dell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/2006:

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

Paragrafo 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/2006:

“Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti”

BAT Conclusions:

Per le categorie 2.3 e 2.6 le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BATC) per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi sono contenute nella Decisione della Commissione Europea n. 2022/2110 dell'11/10/2022.

Per la categoria 5.5, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BATC) per gli impianti di trattamento dei rifiuti sono contenute nella Decisione della Commissione Europea n. 2018/1147/UE del 10/08/2018.

La Ditta è autorizzata con A.I.A. n. DPC025/226 del 24/11/2017, aggiornata con Det. n. DPC025/346 del 22/10/2018 (aggiornamento planimetrie per modifica non sostanziale), Det. n. DPC025/112 del 16/03/2021 rettificata con Provv. n. DPC025/138 del 08/04/2021 (modifica non sostanziale di Q.R.E. scarichi, aree stoccaggio rifiuti, PMC), Det. n. DPC025/398 del 02/12/2021 (modifica sostanziale rifiuti), Provv. n. DPC025/302 del 29/11/2022 (modifica non sostanziale per nuovo layout di stabilimento).

La Ditta è in possesso di Certificazione ISO 14001 n. C573982 del 12/12/2022 (scadenza 16/12/2025).

Le valutazioni dell'ARTA e le proposte di prescrizione e/o miglioramento sono evidenziate in calce ad ogni paragrafo.

Tenuto conto dell'emanazione delle BAT Conclusions ((Decisione n. 2022/2110 dell'11/10/2022), per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi, si evidenzia all'A.C. che occorre disporre il riesame dell'AIA ai sensi dell'art. 29-octies del D. Lgs. 152/2006, in modo da assicurare la conformità alle BAT entro l'11/10/2026.

Visita ispettiva

Gruppo ispettivo: Ing. Gaia Bramanti, Dott.ssa Carla Cimatori, coadiuvate da P. Ch. Matteo Di Francesco, Geom. Giorgio Di Bonaventura e Ing. Enrico Salvi.



Come da programmazione annuale comunicata all'A. C. con nota n. 10289 del 06/03/2023 e approvata dall'A.C. con nota n. 243019 del 06/06/2023, presso l'installazione è stata eseguita la verifica ispettiva di cui all'art. 29 decies c. 3 del D. Lgs. 152/06.

I sopralluoghi sono stati effettuati alla presenza di Christian Nusca, in qualità di Responsabile Tecnico della Ditta e di Adriano D'Elpidio, dipendente Area Ambiente.

Sono state intraprese le seguenti azioni di controllo:

- esame della documentazione agli atti e in particolare delle comunicazioni della Ditta e Report degli autocontrolli;
- sopralluoghi presso il sito per verificare il rispetto delle prescrizioni AIA e delle norme ambientali vigenti, il rispetto dei valori limite autorizzati e l'adeguatezza delle modalità gestionali.

Sono stati eseguiti campionamenti delle seguenti matrici:

- acque sotterranee.

Documentazione esaminata:

- Elaborato Tecnico Descrittivo datato 30/05/2017
- A.I.A. DPC025/226 del 24/11/2017 e ss. mm. ii.
- Report 2022 (prot. ARTA nn. 26564, 26578, 26581 e 26585 del 12/06/2023)

Di seguito si riporta la sintesi dei sopralluoghi effettuati:

- 06/07/2023, ricognizione del ciclo produttivo; ispezione dei reparti di preparazione materie prime, verniciatura a polvere radiatori e vasi a membrana, zincatura a caldo; ispezione a campione dei punti di emissione in atmosfera e dei relativi presidi depurativi (E1, E2, E3, E5, E4, E10, E11, E12, E29);
- 10/07/2023, ispezione dei reparti di schiumatura e relativi punti di emissione E22 ed E23, produzione serbatoi in polietilene e relativi punti di emissione E19, E20 ed E21, aree di stoccaggio rifiuti solidi detenuti, esame del Registro di carico e scarico;
- 18/07/2023, spurgo dei piezometri
- 20/07/2023 e 09/11/2023, campionamento delle acque sotterranee dai pozzi P1 e P2
- 19/10/2023, ispezione del ciclo delle acque e del depuratore aziendale
- 06/11/2023, riunione conclusiva

Nel corso della visita ispettiva, la Ditta ha dichiarato che nell'ultimo anno non si sono verificati incidenti o malfunzionamenti.

PMC e Report annuali

Il PMC attualmente autorizzato è riportato all'art. 5 della Det. n. DPC025/112 del 16/03/2021. L'art. 15 dell'A.I.A. n. DPC025/226 del 24/11/2017 prevede che:



I documenti denominati “Piano di Sorveglianza ambientale” e “Piano di Manutenzione” Allegato 5 al presente provvedimento sono parti integranti del PMC

L’art. 19 dell’A.I.A. n. DPC025/226 del 24/11/2017 dispone che il Gestore presenti entro il 1° giugno di ogni anno il Report relativo all’anno precedente redatto in conformità a quanto previsto dall’art. 17.

La Ditta ha presentato la Relazione annuale per il periodo di riferimento 01/05/2022 – 30/04/2023 unitamente alla Tabella Adempimenti e ai certificati analitici.

Negli ultimi anni, la Ditta ha sempre presentato i Report annuali facendo riferimento al periodo maggio-aprile precedente. Non risultano pertanto periodi scoperti.

Per uniformità con le altre installazioni A.I.A., si chiede alla Ditta di presentare i prossimi Report riferendosi all’anno solare precedente. La Ditta pertanto dovrà presentare il prossimo Report (gennaio-dicembre 2023) entro il 01/06/2024.

I Piani di Sorveglianza ambientale e di Manutenzione, datati 2008 e 2010 rispettivamente, risultano in parte superati e dovranno essere revisionati in occasione del riesame.

Ciclo produttivo e capacità autorizzata

L’attività esercitata nell’installazione consiste in

- progettazione e fabbricazione di radiatori, recipienti a pressione, serbatoi, sistemi solari, canne fumarie, contenitori per alimenti e lavorazioni conto proprio e conto terzi attraverso i processi di zincatura a caldo, verniciatura a polvere, stampaggio e taglio e trattamento rifiuti liquidi.



CAPACITÀ PRODUTTIVA		
LINEA PRODUTTIVA	TIPO DI PRODOTTO	MASSIMA CAPACITÀ PRODUTTIVA (t/anno)
Zincatura a caldo	Serbatoi zincati	7.000
	Carpenteria zincati a caldo	13.000
Produzione canne fumarie	Canne fumarie inox	1.000
	Canne fumarie rame	
Verniciatura a polvere	Radiatori verniciati	7.000
Linea imballaggio radiatori	Radiatori verniciati	7.000
Linea produzione ed imballaggio radiatori elettrici	Radiatori verniciati	200
Linea finissaggio bollitori e autoclavi con coibentazione morbida da 1.500 lt. In su	Bollitori ed autoclavi	4.000
Linea finissaggio vasi a membrana	Vasi a membrana	1.000
Linea impianto di sublimazione	Radiatori	50
Linea stampaggio e preparazione materie prime	Accessori, semilavorati e manicotti	2.000
Linea produzione pannelli solari	Pannelli solari	2.000
Linea imballaggio pannelli solari	Pannelli solari	2.000
Linea produzione serbatoi in polietilene	Serbatoi in polietilene	2.000
Controllo e verifica prodotti conto terzi	Contenitori per alimenti	5.000
	Serbatoi inox	
	Bollitori	
	Radiatori inox	
Linea schiumatura bollitori	Bollitori	2.500
Linea produzione coibentazioni morbide	Coibentazioni	800
Linea verniciatura boiler	Serbatoi e bollitori	2.000

La capacità massima prevista (art. 1 A.I.A. DPC025/226 del 24/11/2017) è la seguente:

I semilavorati – radiatori, serbatoi, bollitori - provengono dagli altri siti produttivi della Ditta; nel reparto di zincatura si lavorano anche semilavorati provenienti da altre Ditte (inferriate, cancelli,...); nel reparto “polietilene” la produzione è eseguita tutta internamente.

Attività ispettiva

Nella Tabella 2 del Report 2022 relativa al consumo di materie prime, sono riportati i livelli produttivi delle ultime 2 annualità suddivisi per linee di produzione. Si evince che per alcune linee (linea radiatori elettrici 712,81 tonn, linea imballaggi pannelli solari 2495,69 tonn, linea stampaggio e preparazione materie prime 2825,09 tonn, linea schiumatura 8700,38 tonn), i livelli produttivi raggiungono valori maggiori di quelli previsti dall’A.I.A. vigente, come da tabella seguente.

LINEA PRODUTTIVA	CAPACITÀ AUTORIZZATA (tonn)	PRODUZIONE 2022 (tonn)	DIFFERENZA (%)
radiatori elettrici	200	712,81	250%
imballaggi pannelli solari	2000	2495,69	25%
stampaggio e preparazione materie prime	2000	2825,09	41%
Schiumatura	2500	8700,38	248%



La Ditta ha dichiarato che i livelli riportati nell'A.I.A. si riferiscono a condizioni di esercizio al momento del rilascio del provvedimento stesso.

Il superamento della massima capacità produttiva autorizzata per alcune delle linee di lavorazione comporta la realizzazione di modifiche non autorizzate. In particolare, ai sensi della D.G.R. n. 118 del 07/02/2019, le modifiche che comportano un incremento pari o superiore al 50% del valore della capacità autorizzata sono da ritenersi sostanziali.

La realizzazione di modifiche sostanziali in assenza di autorizzazione è punita ai sensi dell'art. 29-quattordicesimo comma 5 del D. Lgs. 152/2006.

Lo scrivente Distretto provvederà a darne notizia all'A. G.

La realizzazione di modifiche non sostanziali in assenza di autorizzazione è sanzionata ai sensi dell'art. 29-quattordicesimo comma 6 del D. Lgs. 152/2006.

Lo scrivente Distretto provvederà ad inoltrare il verbale di contestazione di illecito amministrativo all'A. C..

Si fa presente che la Ditta in fase di riesame dovrà adeguare la capacità produttiva massima attualmente prevista, tenendo conto dei livelli conseguiti negli ultimi anni e della eventuale possibilità di aumentare i turni lavorativi.

Consumi

L'art. 11 dell'A.I.A. n. DPC025/226 del 24/11/2017 prevede che

ART.11

INDICATORI DI PRESTAZIONE AMBIENTALE

Prescrizione:

L'Azienda deve sottoporre a monitoraggio con cadenza almeno annuale i fattori di emissione ed i consumi specifici, relazionando nel report annuale sull'andamento degli stessi. Laddove presenti, gli indicatori dovranno essere calcolati secondo le indicazioni del BREF.

Attività ispettiva

Dal Report 2022, come visto sopra, risulta un aumento della produzione tra i 2 bienni presi in considerazione pari a circa il 10%.

La variazione nei consumi tra i 2 bienni è riportata nella seguente tabella:

Variazioni consumi totali in percentuale	
Risorsa	%
Energia elettrica	1,04
Gas metano	-3,42
Acqua industriale	-16,07
Acqua uso domestico	10,02
Gasolio	9,32

Tabella 11 – Quadro variazione delle risorse



Tenuto conto dell'aumento di produzione, si evidenzia pertanto una maggiore efficienza nell'impiego di energia elettrica e metano.

La Ditta dichiara che l'incremento del consumo di gasolio per autotrazione prelevato dall'impianto di distribuzione interno è dovuto all'aumento dei chilometri percorsi.

In merito alla diminuzione dei consumi idrici ad uso produttivo, la Ditta dichiara che, non essendo legati alla produttività ma ad esigenze tecniche, il miglioramento prestazionale è dovuto all'innovazione tecnologica dei reparti di zincheria e verniciatura a polvere.

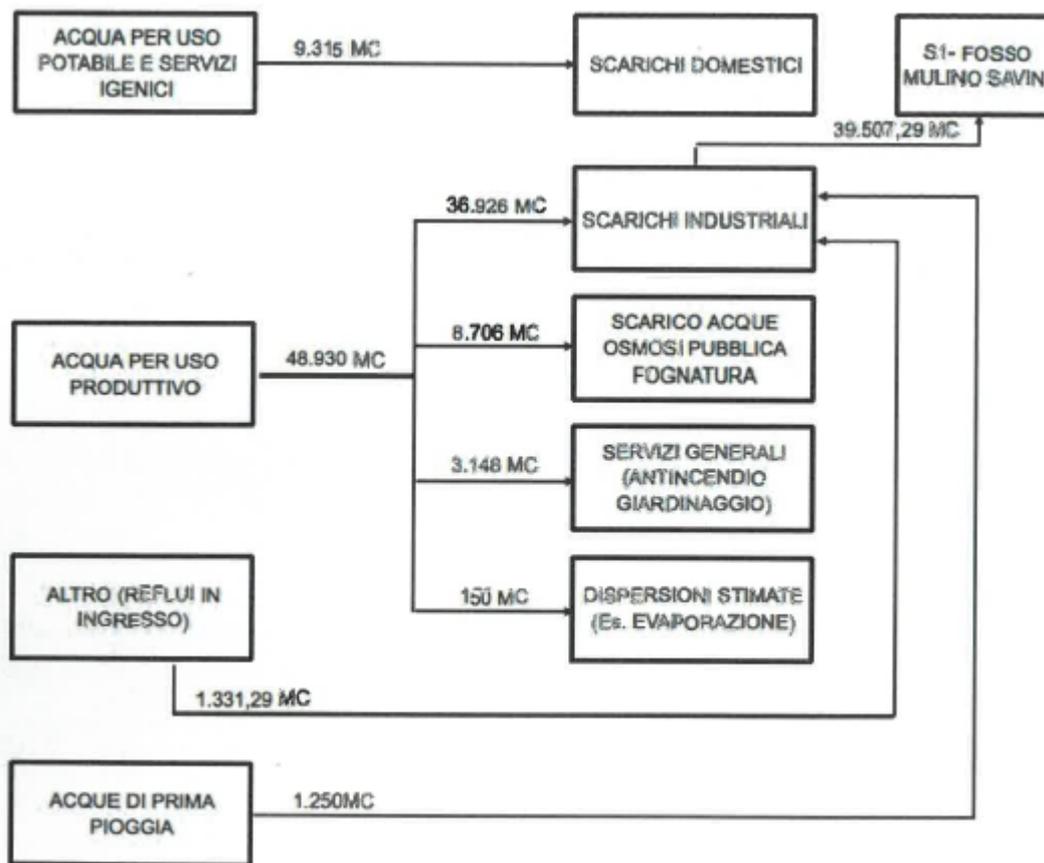
I consumi idrici ad uso domestico risultano aumentati nel secondo biennio di circa il 10%; tale incremento è riconducibile all'aumento del numero/turni del personale corrispondente a quello della produttività.

I consumi idrici vengono monitorati tramite le letture dei contatori in ingresso e dei misuratori di portata in uscita, che vengono riportate in appositi registri.

Durante il sopralluogo del 19/10/2023, sono state acquisite le letture dei contatori dell'anno 2023; le letture vengono contabilizzate mensilmente su file. Sono state verificate le letture dei contatori dei Pozzi 1 e 2.

Il bilancio idrico dell'ultima annualità è riportato nello schema che segue.





Questi dati sono stati stimati (M = Misura) secondo le definizioni di cui al D.M. 23 novembre 2001.

In fase di riesame, si dovrà tener conto di quanto previsto dalle BATC per livelli prestazionali e monitoraggio dei consumi.

Emissioni in atmosfera

Si riporta il Q.R.E. autorizzato (A.I.A. n. DPC025/112 del 16/03/2021):



Emissioni convogliate															
PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T°C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione (mt)	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	Gg/a					kg/h	Kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
(*) E1	(*) M1	Zincatura a caldo (Decapeggio)	9,7	50.000	16	225	Amb	Scrubber	Polveri totali	3	0,15	540	1,0		
									Acido cloridrico (HCl)	2	0,1	360			
									Idrossido di sodio (NaOH)	2,5	0,125	450			
E2**	M2**	Zincatura a caldo (Zincatura)	9,7	45.000	16	225	Amb	Filtro a manica	Polveri totali	5	0,225	810	1,1		
									Ammoniaca (NH3)	8	0,36	1296			
									Acido cloridrico (HCl)	5	0,225	810			
									Piombo (Pb)	0,15	0,00675	24,3			
									Nichel (Ni)	0,5	0,0225	81			
									Cadmio (Cd)	0,15	0,00675	24,3			
									Rame (Cu)	0,8	0,036	129,6			
									Stagno (Sn)	0,8	0,036	129,6			
									Alluminio (Al)	4	0,18	648			
Zinco (Zn)	4	0,18	648												
(*) E3(Ex E10)	(*) M3 (Ex M10)	Verniciatura polveri (sgrassaggio)	9,5	9.150	16	225	Amb		Polveri totali	3	0,02745	98,82	0,5		
									Fosfato di sodio (come P)	0,7	0,00641	23,058			
									Idrossido di sodio	3	0,02745	98,82			
(*) E4 (Ex E11)*	(*) M4 (Ex M11)	Verniciatura polveri (sgocciolamento)	9,5	7.950	16	225	Amb		Polveri totali	3	0,02385	85,86	0,5		
									Fosfato di sodio (come P)	0,7	0,00557	20,034			
									SOV cl V	6,5	0,05168	186,03			

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T°C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione (mt)	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	Gg/a					kg/h	Kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
E5(Ex E12)	M5 (Ex M12)	Verniciatura polveri (forno asciugatura)	9,5	500	16	225	200		NOx (Ossidi di azoto)	200	0,1	360	0,25	3%	
									CO (Monossido di carbonio)	60	0,03	108			
E6(Ex E15)	M6 (Ex M15)	Verniciatura polveri (forno polimerizzazione)	9,5	900	16	225	200		NOx (Ossidi di azoto)	200	0,18	648	0,25	3%	
									CO (Monossido di carbonio)	60	0,054	194,4			
E7(Ex E16)	M7 (Ex M16)	Verniciatura polveri (polimerizzazione)	9,5	800	16	225	150		Polveri totali	5	0,004	14,4	0,3		
									S.O.V. (come Carbonio Organico Totale)	35	0,028	100,8			
E8(Ex E17)	M8 (Ex M17)	Verniciatura polveri (polimerizzazione)	9,5	800	16	225	150		Polveri totali	5	0,004	14,4	0,3		
									S.O.V. (come Carbonio Organico Totale)	35	0,028	100,8			
E9(Ex E18)	M9 (Ex M18)	Bruciatore caldaia acqua calda verniciatura	9,5	1.500	16	225	200		NOx (Ossidi di azoto)	200	0,3	1.080	0,25	3%	
									CO (Monossido di carbonio)	60	0,09	324			
E10	M10	Verniciatura polveri (applicazioni polveri)	9,5	22.000	16	225	Amb	Filtro a manica con misuratore di pressione differenziale	Polveri totali	5	0,11	396	0,74		



PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T°C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione (mt)	Solo se previsto tenere di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	Gg/a					kg/h	Kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
E11 (Ex E24)	M11 (Ex M24)	Verniciatura polveri (applicazione polveri)	9,5	22.000	16	225	Amb	Filtro a manica con misuratore e di pressione differenziale	Polveri totali	5	0,11	396	0,74		
E12 (Ex E22)	M12 (Ex M22)	Verniciatura polveri (applicazione polveri)	9,5	25.000	16	225	Amb	Filtro a manica con misuratore e di pressione differenziale	Polveri totali	5	0,125	450	0,74		
E13(Ex E25)	M13 (Ex M25)	Bruciatore caldaia laboratorio e collaudo	9,5	500	24	225	200		NOx (Ossidi di azoto)	200	0,1	360	0,25	3%	
									CO (Monossido di carbonio)	100	0,05	180			
E14(Ex E26)	M14 (Ex M26)	Canne fumarie (taglio plasma)	10	3.500	16	225	Amb	Filtro a tessuto	Polveri totali	5	0,0175	63	0,35		
									Ferro	1	0,0035	12,6			
									Rame	1	0,0035	12,6			
E15 (Ex E19)	M15 (Ex M19)	Verniciatura Boiler (sabbatura)	9,5	9.000	16	225	Amb	Filtro a tessuto	Polveri totali	5	0,045	162	0,6		
									Ferro (Fe)	5	0,045	162			
									Cadmio (Cd)	0,2	0,0018	6,48			
									Nichel (Ni)	1	0,009	32,4			
E16 (Ex E20)	M16 (Ex E20)	Verniciatura Boiler (applicazione polvere)	9,5	13.000	16	225	Amb	Ciclone e filtro a tessuto	Polveri totali	5	0,065	234	0,6		

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T°C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione (mt)	Solo se previsto tenere di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	Gg/a					kg/h	Kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
E17 (Ex E21)	M17 (Ex M21)	Verniciatura Boiler (polimerizzazione)	9,5	500	16	225	150		Polveri totali	5	0,0025	9	0,2		
									SOV cl III	3,5	0,002	6,3			
									SOV cl IV						
E18 (Ex E22)	M18 (Ex M22)	Verniciatura Boiler (forno statico)	9,15	1.500	16	225	200		NOx (Ossidi di azoto)	200	0,3	1.080	0,25	3%	
									CO (Monossido di carbonio)	100	0,15	540			
E19	M19	Polietilene (scarico camera cottura)	10	3.000	24	225	225		Polveri totali	5	0,015	81	0,25		
									NOX (Ossidi di azoto)	150	0,45	2.430			
									SOX (Biossidi di zolfo)	150	0,45	2.430			
									CO (Monossido di carbonio)	90	0,27	1.458			
									S.O.V.	20	0,06	324			
E20	M20	Polietilene (camera di raffreddamento)	10	22.000	24	225	40		Polveri totali	4	0,088	475,2	0,9		
E21	M21	Polietilene (camera di raffreddamento)	10	22.000	24	225	38		Polveri totali	4	0,088	475,2	0,9		
E22	M22	Schiumatura bollitori (macchina a portale)	10	15.800	16	225	amb		Polveri totali	5	0,079	284,4	0,6		
									SOV cl I	3,5	0,0553	199,08			
									SOV cl II						
									SOV cl III						
									SOV cl IV						
SOV cl V															



PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nm ³ /h	Durata emissione		T°C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione (m)	Solo se previsto tenere di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	Gg/a					kg/h	Kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
E2	M23*	Schiumatura bollitori (macchina a portale)	10	28.000	16	225	amb		Polveri totali	5	0,14	504	0,8		
									SOV cl I						
									SOV cl II						
									SOV cl III						
									SOV cl IV						
E29**	M29**	Camino fumi di surplus del forno	9,7	3.000	16	225	200		NOx (Ossidi di azoto)	200	0,6	2.160	0,5	3%	
									CO (Monossido di carbonio)						
PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Potenza (KW)	Durata emissione		T°C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenere di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	Gg/a					kg/h	Kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
E24	E24	Gruppo elettrogeno di emergenza	X	81	X	X	X	X	Come previsto al paragrafo [3] della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006 "Non si applicano valori di emissione ai gruppi elettrogeni d'emergenza ed agli altri motori fissi a combustione interna funzionanti solo in caso di emergenza".						
E25	E25	Gruppo elettrogeno di emergenza	X	250	X	X	X	X	Come previsto al paragrafo [3] della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006 "Non si applicano valori di emissione ai gruppi elettrogeni d'emergenza ed agli altri motori fissi a combustione interna funzionanti solo in caso di emergenza".						
E26	E26	Gruppo elettrogeno di emergenza	X	65	X	X	X	X	Come previsto al paragrafo [3] della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006 "Non si applicano valori di emissione ai gruppi elettrogeni d'emergenza ed agli altri motori fissi a combustione interna funzionanti solo in caso di emergenza".						
PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Potenza (KW)	Durata emissione		T°C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nmc	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenere di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	Gg/a					kg/h	Kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
E27	E27	SFIATI SERBATOIO CONTENENTI ACIDO CLORIDRICO	X	X	X	X	X	GORGOGLIATORE							
E28	E28	Emissioni diffuse fanghi	X	X	X	X	X								

Il Q.R.E. prevede la frequenza degli autocontrolli annuale per tutti i punti significativi.

Attività ispettiva

Nel corso dei sopralluoghi sono stati ispezionati a campione i punti di emissione autorizzati e i relativi sistemi di abbattimento e in particolare E1, E2, E3, E5, E4, E10, E11, E12, E19, E20, E21 E22, E23, ed E29.

I punti di prelievo risultano accessibili in sicurezza. È stato visionato il modulo di manutenzione dell'impianto di abbattimento (scrubber) a servizio del punto E1.

Sono stati esaminati a campione i Registri degli autocontrolli e delle manutenzioni che risultano correttamente compilati.

Da un esame a campione dei Rapporti di Prova allegati al Report 2022 (punti di emissione E1, E10, E11), è risultato che l'esito degli autocontrolli eseguiti è conforme ai limiti previsti dall'A.I.A..

Nel reparto verniciatura le polveri bianche (RAL 9010) vengono separate attraverso un ciclone che le reimmette per il riutilizzo nell'impianto, miscelate con il prodotto nuovo.

Le polveri a valle del filtro a cartucce di E11 vengono recuperate come sottoprodotto nel sito produttivo n.4 (Castelnuovo) ovvero smaltite come rifiuto, a seconda delle necessità



produttive. In occasione del sopralluogo del 19/10/2023, è stata richiesta e acquisita la registrazione all'elenco nazionale dei produttori e utilizzatori di sottoprodotti per le polveri di verniciatura.

Si ritiene che la Ditta debba inserire nel PMC l'attività di manutenzione e monitoraggio periodico degli impianti di abbattimento asserviti ai punti di emissione e riferirne nei Report annuali.

Ricordando che rimane in capo all'utilizzatore la dimostrazione del rispetto delle condizioni di cui all'art. 184-bis del D. Lgs. 152/2006, si propone di chiarire nell'AIA l'utilizzo di tutti gli eventuali sottoprodotti.

Rifiuti

I rifiuti che vengono prodotti e/o gestiti dall'Azienda, i quantitativi annui e istantanei massimi autorizzati e le loro modalità di deposito sono riportati all'art. 2 dell'A.I.A. n. DPC025/398 del 02/12/2021.

In particolare risulta che attualmente la Ditta è autorizzata a gestire rifiuti conto proprio in regime di messa in riserva (R13, non pericolosi), deposito preliminare (D15, codice EER 110105* - Acidi di decapaggio) e deposito temporaneo (per lo più pericolosi); inoltre è autorizzata alla gestione conto terzi del codice EER 070213 in R13.

Il PMC prevede l'analisi e la classificazione per tutti i codici EER con frequenza biennale.

Attività ispettiva

In data 10/07/2023 è stata effettuata una ricognizione nello stabilimento al fine di verificare la corrispondenza tra la situazione autorizzata e la situazione attuale delle aree di stoccaggio.

In particolare sono state ispezionate le aree destinate ai rifiuti solidi che sono risultate correttamente indicate e delimitate.

È stato esaminato a campione il Registro di carico e scarico dell'anno 2022 e in particolare i seguenti movimenti:

- 150110* scarico n. 22/00258 del 22/02/2022, Formulario n. DZQP000876B del 22/02/2022

- 110105* scarico n. 22/01084 del 20/07/2022, Formulario DZQP001531V del 20/07/2022

Per ciascuno dei suddetti formulari, è stata acquisita la "quarta copia".

Dall'esame a campione risulta che le modalità di registrazione sono conformi a quanto previsto dall'art. 190 del D. Lgs. 152/2006.

È stata acquisita la movimentazione dei rifiuti annui del 2022.

Dall'esame dell'ultimo Report presentato, risulta il superamento dei quantitativi massimi annui di molti dei rifiuti gestiti in regime di messa in riserva (codici EER 070213, 080112, 150102, 170202, 170405,..).



Risulta inoltre che la Ditta ha gestito (trattato) conto terzi rifiuti non autorizzati dall'A.I.A. vigente (codice EER 190906) o autorizzati solo in conto proprio (codici EER 110112, 161002) per un quantitativo totale pari a circa 1300 tonnellate.

Il documento relativo alla movimentazione dei rifiuti annui del 2022 conferma i dati sopra evidenziati.

La Ditta ha rimesso una dichiarazione spontanea datata 07/08/2023 che si allega in copia.

Le difformità dal Provvedimento autorizzativo sopra descritte comportano la violazione delle prescrizioni inerenti la gestione dei rifiuti, punita ai sensi dell'art. 29-quattordicesimo comma 3 del D. Lgs. 152/2006.

Lo scrivente Distretto provvederà a darne notizia all'A. G.

In fase di riesame, la Ditta dovrà adeguare i quantitativi dei rifiuti gestiti in regime di messa in sicurezza/deposito preliminare, tenendo conto dei livelli conseguiti negli ultimi anni e dei rifiuti gestiti conto terzi, ovvero proporre una modifica delle modalità di detenzione dei rifiuti stessi.

Acque sotterranee

Ai sensi dell'art. 10 dell'A.I.A. n. DPC025/226 del 24/11/2017, l'installazione è esclusa dall'obbligo di redazione della relazione di riferimento. Sono previste le seguenti prescrizioni:

- a) Devono essere messi in atto tutti i necessari accorgimenti tecnici e gestionali al fine di prevenire il rischio di contaminazione al suolo e delle acque sotterranee. In particolare, le operazioni di carico e scarico dei serbatoi, dei sili e dei fusti devono essere effettuate su aree impermeabili, cordolate, preferibilmente coperte e preferibilmente dotate di pozzetto cieco di raccolta degli sversamenti.
- b) Eventuali caditoie presenti nelle aree di carico e scarico e di movimentazione delle sostanze pericolose, devono essere se possibile definitivamente chiuse o in alternativa sempre coperte prima dell'avvio delle operazioni. Il Gestore deve porre in essere procedure di verifica dell'impermeabilizzazione dei piazzali e di ripristino, laddove necessario.

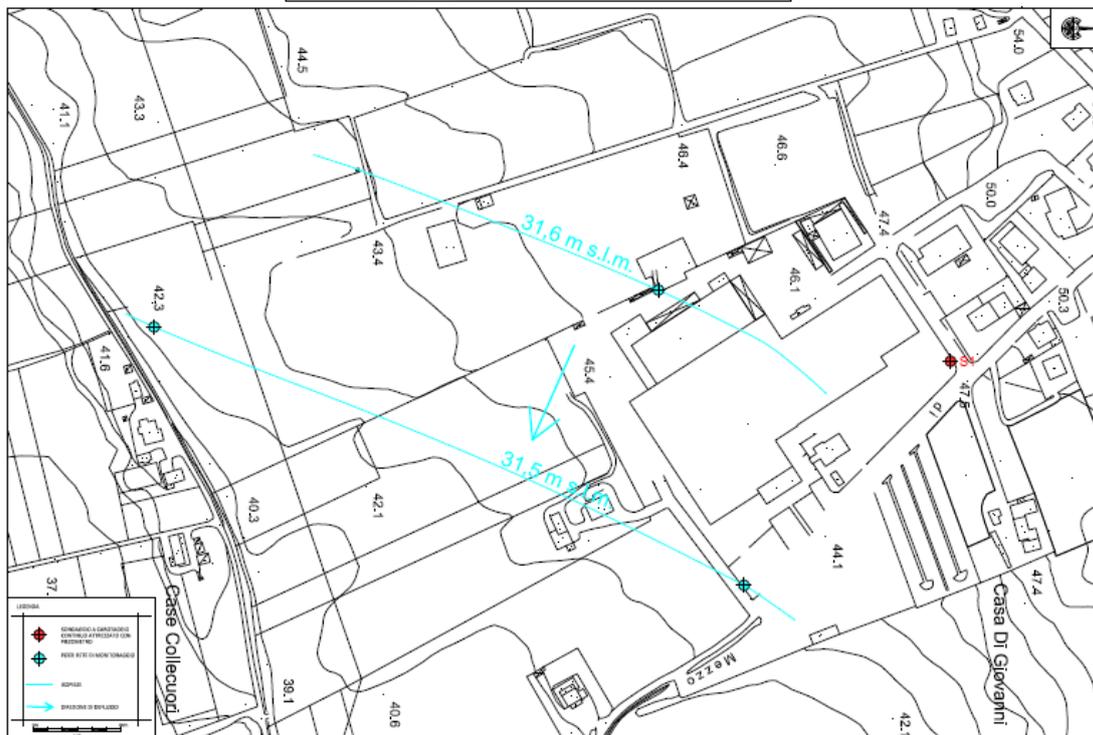


Il PMC prevede autocontrolli con frequenza annuale in corrispondenza dei pozzi P1, P2 e dei piezometri PZ1, PZ2, la cui ubicazione è rappresentata nella foto seguente.



Dagli atti a disposizione dello scrivente la ricostruzione della superficie piezometrica è la seguente.





Attività ispettiva

Dal Report risulta che la Ditta ha eseguito il monitoraggio sui pozzi P1 e P2 e sui piezometri PZ1, PZ2e PZ3. Dalle analisi effettuate dalla Ditta si evidenzia la conformità ai limiti previsti dall'A.I.A., fatta eccezione per il parametro Nitrati che risulta superiore alla soglia indicata nel PMC pari a 50 mg/l.

Nel corso del sopralluogo del 10/07/2023 si è provato ad effettuare lo spurgo dei piezometri. Il Sig. Simone Papponetti (Tecnico Laboratorio Ambientale Srl) ha avviato le operazioni di spurgo del piezometro PZ2, situato a monte dello stabilimento ($42^{\circ}38'28.5''N$ - $13^{\circ}57'00.9''E$). Lo spurgo non è stato portato a termine, in quanto, dopo alcuni minuti la pompa sommersa utilizzata ha avuto dei problemi di malfunzionamento. All'interno del tubo piezometrico sono stati riscontrati circa 20 litri d'acqua. Al termine del sopralluogo si è deciso di rinviare tali operazioni al 18/07/2023.

Il giorno 18/07/2023, il Sig. Simone Papponetti ha effettuato lo spurgo del piezometro PZ2. Le operazioni sono state eseguite con un pompa sommersa collegata ad una batteria da 12 V. La portata della pompa era di circa 5 L/min, impossibile da modificare in quanto sprovvista di regolatore di flusso. A causa della scarsa quantità d'acqua presente nel piezometro e della lenta ricarica dello stesso, non è stato possibile effettuare uno spurgo volumetrico, ovvero emungere 3 - 5 volumi d'acqua presente, di conseguenza sono stati rimossi circa 10 litri, corrispondenti a 1 volume, facendo attenzione ad evitare il prosciugamento del tubo piezometrico.

Lo spurgo del piezometro PZ1, situato nella zona EST dello stabilimento ($42^{\circ}38'23.9''N$ - $13^{\circ}57'07.5''E$), non è stato eseguito, in quanto al suo interno erano



presenti circa 3 litri d'acqua, un quantitativo insufficiente sia per effettuare uno spurgo volumetrico che uno spurgo dinamico. Introducendo un bailer all'interno del piezometro è stato rilevato che la colonna d'acqua era di circa 0,40 m e presentava un'elevata torbidità con forte presenza di solidi sospesi (FOTO 1).

In data 20/07/2023, il Tecnico Simone Papponetti del Laboratorio Ambientale Srl, ha provato ad effettuare il prelievo di acqua sotterranea dal piezometro PZ2. Il campionamento non è andato a buon fine a causa dello scarso quantitativo d'acqua presente nel tubo piezometrico (circa 3 litri), insufficiente per prelevare le aliquote previste.

I piezometri PZ1 e PZ2, passate 48 ore dalla misurazione della soggiacenza e dal tentativo di spurgo, non hanno subito la benché minima ricarica.

Riguardo al piezometro PZ3, la Ditta ha dichiarato che tale punto di monitoraggio corrisponde al pozzo P1.

Per quanto riguarda i pozzi P1 e P2, considerato che sono costantemente in uso, per cui il ricambio d'acqua è garantito, lo spurgo è stato ritenuto non necessario.

Nei giorni 20/07/2023 e 09/11/2023 è stato effettuato il campionamento dei pozzi P1 e P2, con metodo dinamico mediante pompa sommersa collegata ad una batteria da 12 V, ad una portata di circa 5 L/min non regolabile. Preliminarmente ai singoli prelievi è stato eseguito un minimo spurgo fino alla stabilizzazione dei parametri chimico-fisici. Durante tali operazioni è stato disattivato il sistema di emungimento della Ditta, in modo da evitare interferenze e reazioni che avrebbero potuto alterare le caratteristiche delle acque.



Si allegano i Rapporti di Prova nn. TE/007517/23, TE/007518/23, TE/011564/23 e TE/011565/23 da cui risulta la conformità alle Concentrazioni Soglia di Contaminazione di



cui alla Tabella 2 dell'Allegato 5 alla Parte IV del Titolo V del D. Lgs.152/06 e ai limiti previsti dal Provvedimento di A.I.A.. In corrispondenza del pozzo P1 il parametro Nitrati risulta pari a 84,3 mg/l e quindi superiore alla soglia indicata nel PMC pari a 50 mg/l.

È necessario che la Ditta, in occasione del riesame, produca la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della redazione di riferimento ai sensi del Decreto MATTM n. 95 del 15/04/2019.

In merito al parametro Nitrati, si ricorda che l'installazione ricade in una delle Zone vulnerabili ai nitrati di origine agricola (ZVN) individuate dalla Regione Abruzzo e precisamente in quella denominata "Piana del Vomano".

La soglia di 50 mg/l riportata nel PMC per tale parametro non rappresenta pertanto un limite da non superare, ma solo l'indicazione di un'area già individuata come vulnerabile ai sensi della Direttiva Nitrati.

Al fine di non generare equivoci, si propone pertanto di continuare a monitorare tale parametro e di eliminare il "limite" inserito nel PMC.

Si chiede che nei Rapporti di Prova delle acque sotterranee venga indicato il livello del battente idraulico.

Si rinviano al procedimento di riesame ulteriori valutazioni in merito ai punti e alle modalità di monitoraggio delle acque sotterranee.

Sostanze pericolose

L'art. 6 dell'A.I.A. n. DPC025/226 del 24/11/2017 prevede che

Il Gestore deve predisporre un'istruzione operativa che consenta di controllare in tempo reale i quantitativi di sostanze pericolose detenuti, confrontandoli con le soglie stabilite dal D.Lgs. 105/15, considerando anche le regole della sommatoria, al fine di garantire che lo stabilimento non possa detenere in nessun caso un quantitativo di sostanze superiore di cui all'allegato I al D.Lgs. 105/15.

L'art. 12 dell'A.I.A. n. DPC025/226 del 24/11/2017 prevede che

a) l'Azienda deve adottare un'istruzione operativa che consenta di conoscere in tempo reale i quantitativi di sostanze pericolose, soggette a D.Lgs.105/15, detenute in stabilimento ed una procedura di approvvigionamento delle materie prime che garantisca che i quantitativi siano sempre inferiori alle soglie previste dal D.Lgs.105/15.

b) L'azienda deve stoccare separatamente sostanze fra loro incompatibili e/o suscettibili di reagire fra loro, in modo che non possano venire neppure accidentalmente in contatto.

c) Le materie prime pericolose devono essere stoccate in aree coperte, ed i contenitori devono essere posti all'interno di bacini di contenimento idonei a contenere eventuali sversamenti. La movimentazione delle materie prime pericolose deve avvenire esclusivamente su aree impermeabilizzate ed asservite ad una rete di raccolta e separazione delle acque meteoriche, che ne consenta il contenimento. In caso di sversamenti accidentali l'azienda deve tempestivamente intercettare la rete fognaria in modo da impedire che lo stesso possa confluire in acque superficiali, sotterranee o su suolo, procedendo tempestivamente alla raccolta dello spandimento e alla gestione dei rifiuti prodotti in linea con le disposizioni della parte IV del D.Lgs.152/06.



Attività ispettiva

È stata acquisita la “Relazione sulle modalità tecniche e gestionali con cui si tengono sotto controllo i quantitativi delle materie prime”.

È stata acquisita la procedura per il “Monitoraggio limiti quantitativi delle sostanze pericolose” – rev. 28/09/2023.

Si chiede alla Ditta di produrre la Verifica di assoggettabilità al D. Lgs. 105/2015 comprensiva della classificazione dei bagni e dei rifiuti.

Acque meteoriche e di dilavamento

La planimetria vigente è datata 05/12/2019 e allegata al Provvedimento di A.I.A. n. DPC025/112 del 16/03/2021.

Le acque di prima pioggia confluiscono al depuratore aziendale. Il PMC prevede controlli con frequenza semestrale per le acque di seconda pioggia.

Le acque di seconda pioggia e le meteoriche non trattate scaricano nel Fosso Mulino Savini e in un canale stradale che confluisce nello stesso Fosso.

Attività ispettiva

È stata verificata la conformità a quanto riportato nella planimetria vigente. È stata acquisita la “Relazione tecnica impianto di prima pioggia” datata 17/12/2010.

La superficie scolante interna all'impianto dove è stata realizzata la raccolta delle acque di prima pioggia risulta di 23.000 m².

Sono stati ispezionati la vasca di prima pioggia e lo scarico della seconda pioggia. Il volume della vasca di raccolta è di 100 m³, il tempo di svuotamento totale è di 40 ore dalla fine dell'evento piovoso; la vasca è dotata di pompe temporizzate per lo svuotamento entro 2 giorni dalla fine dell'evento, indipendentemente dal riempimento totale, in modo da garantire la raccolta dell'evento successivo (distanziato di almeno 7 giorni).

Le acque di prima pioggia raccolte vengono avviate all'impianto di depurazione dove avviene il trattamento di disoleatura. Le acque di seconda pioggia, separate dalle acque di prima pioggia da un dispositivo di troppo pieno, vengono scaricate direttamente nel Fiume Vomano.

Tenuto conto della definizione di cui all'art. 12 della L.R. 31/2010 (*acque di prima pioggia: primi 40 metri cubi di acqua per ettaro sulla superficie scolante servita dalla fognatura, per eventi meteorici distanziati tra loro di almeno sette giorni*), la vasca risulta correttamente dimensionata.

Scarichi

La planimetria vigente è datata 05/12/2019 e allegata al Provvedimento di A.I.A. n. DPC025/112 del 16/03/2021.



Lo stabilimento è dotato di depuratore aziendale.

Il PMC prevede controlli con frequenza trimestrale in corrispondenza di S1 (uscita dal depuratore e scarico nel Fosso Mulino Savini), semestrale per S3 (ingresso al depuratore), annuale per acque dei tre impianti di osmosi, scaricate in pubblica fognatura. Il rispetto dei VLE deve essere verificato su un campione medio composito proporzionale alla portata relativo a 3 ore di scarico.

Attività ispettiva

In occasione del sopralluogo del 19/10/2023, è stato ispezionato il depuratore aziendale che è ubicato al chiuso ed in struttura coperta. I serbatoi presenti nell'impianto sono dotati di bacino di contenimento.

Al depuratore sono inviate:

- dal reparto di zincatura: le acque delle vasche di pretrattamento (decapaggio, flussaggio), le acque dal ricambio nella vasca di raffreddamento e le acque dello scrubber per l'abbattimento dei fumi acidi;
- dal processo di verniciatura: le acque di lavaggio delle resine e dei filtri utilizzati nei processi di osmosi e demineralizzazione e le acque di sgocciolamento e l'eventuale eccesso dal pretrattamento UV delle acque
- le acque di prima pioggia
- rifiuti liquidi conto terzi dagli altri siti produttivi della Ditta (acque di collaudo della tenuta dei manufatti).

Le acque di pretrattamento del reparto zincatura sono gestite come rifiuti, quando eccedono la capacità di trattamento del depuratore.

In ingresso al depuratore è presente un disoleatore a cui confluiscono le acque di prima pioggia e i reflui gestiti conto terzi. Gli olii separati vengono prelevati e smaltiti come rifiuto.

Vengono eseguiti i seguenti trattamenti:

- ~ Omogeneizzazione dei reflui in ingresso in una vasca/serbatoio;
- ~ Neutralizzazione/aggiustamento del pH che prevede l'uso dei reagenti: idrossido di sodio e acido solforico;
- ~ Elettroprecipitazione effettuata ad un valore di pH pari a circa 8,5 – 9;
- ~ Sedimentazione con l'aggiunta di polielettrolita;
- ~ Filtrazione su filtri a sabbia e a carbone attivo, i filtri vengono periodicamente rigenerati.

I fanghi prodotti vengono avviati ad un trattamento di disidratazione su filtro pressa, successivamente stoccati al chiuso ed al coperto e smaltiti come rifiuto pericoloso. La fase liquida viene ricircolata in testa all'impianto.

Sono stati ispezionati:

- il punto di campionamento S3 delle acque in entrata al depuratore (omogeneizzatore)
- il punto di prelievo dello scarico S1, dotato di autocampionatore regolato in modo da fornire un campione medio composito relativo a 3 ore di scarico.



In corrispondenza dell'omogeneizzatore, la Ditta esegue un controllo della conducibilità dei reflui da depurare al fine di regolare l'afflusso delle acque di decapaggio dalla zincheria.

La Ditta esegue il controllo del depuratore per mezzo di un fotometro su 3 punti: omogeneizzatore, reattore primario e reattore secondario.

La Ditta esegue il controllo del pH su 3 punti: vasca di reazione primaria, vasca di neutralizzazione e scarico finale.

In corrispondenza dello scarico finale S1 è posto un analizzatore in continuo di Zn, Fe, Ni, Cloruri e Nitrati.

Da un esame a campione dei Rapporti di Prova allegati al Report 2022 (n. 2204889 del 21/06/2022 e n. 207918 del 15/09/2022), è risultato che l'esito degli autocontrolli eseguiti è conforme ai limiti previsti dall'A.I.A..

È stato discusso il seguente schema di bilancio idrico per il periodo maggio 2022 – aprile 2023, riportato nel Report 2022.

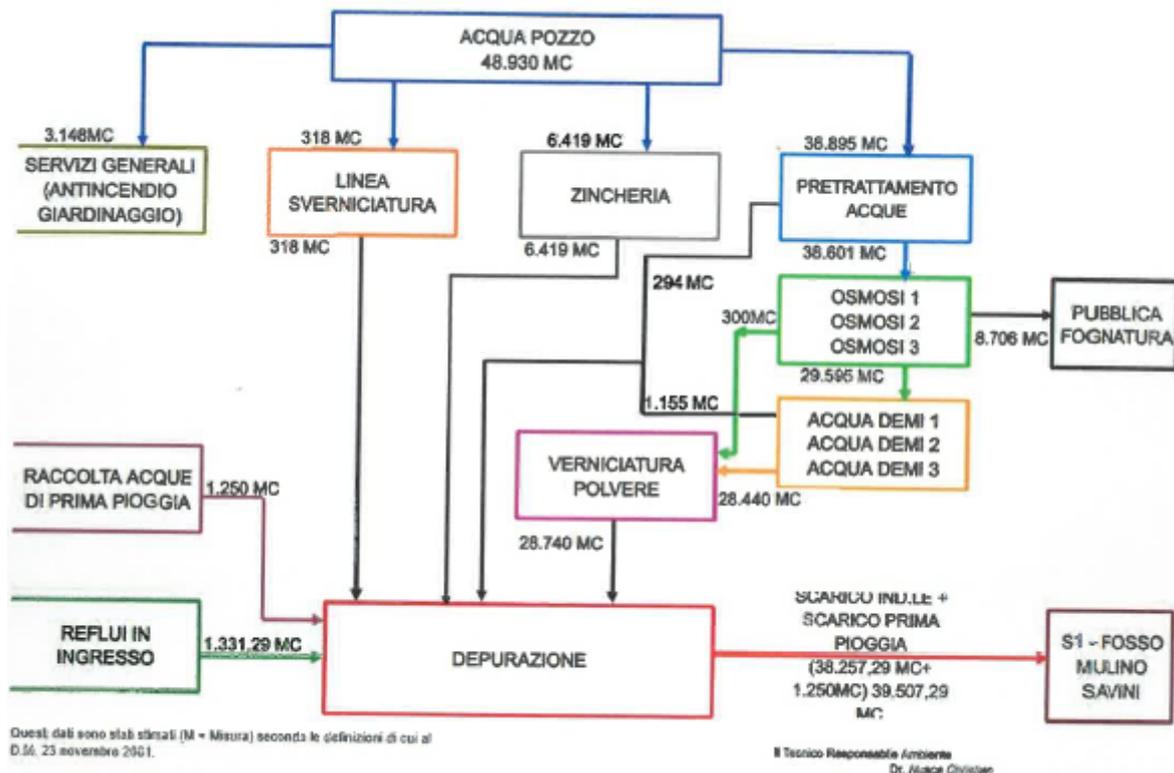


Tabella 13 – Schema a blocchi bilancio idrico

Si propone che la Ditta evidenzi nei Report annuali il confronto dei parametri misurati in S3 ed S1 al fine di monitorare l'efficienza del depuratore.

Si evidenzia che dal Report 2022 il consumo di reagenti utilizzati nel depuratore risulta notevolmente superiore ai quantitativi dichiarati nell'ETD. In occasione del riesame, la Ditta dovrà adeguare la previsione dei consumi alla reale capacità produttiva.

Conclusioni



La visita ispettiva ha evidenziato alcune irregolarità, in particolare relative all'incremento sostanziale della capacità produttiva e dei quantitativi dei rifiuti gestiti.

Si ricordano di seguito le violazioni riscontrate:

- realizzazione di modifiche sostanziali non autorizzate (superamento della massima capacità produttiva autorizzata per alcune linee di lavorazione per più del 50%), punita ai sensi dell'art. 29-quattordices comma 5 del D. Lgs. 152/2006;
- realizzazione di modifiche non sostanziali non autorizzate (superamento della massima capacità produttiva autorizzata per alcune linee di lavorazione inferiore al 50%), sanzionata amministrativamente ai sensi dell'art. 29-quattordices comma 6 del D. Lgs. 152/2006;
- violazione delle prescrizioni inerenti la gestione dei rifiuti, punita ai sensi dell'art. 29-quattordices comma 3 del D. Lgs. 152/2006.

Lo scrivente Distretto provvederà ad inoltrare i verbali di contestazione di illecito amministrativo all'Autorità Competente (Servizio DPC025 della Regione Abruzzo).

Lo scrivente Distretto provvederà a dare notizia dei reati (C.N.R.) all'Autorità Giudiziaria.

Tenuto conto dell'emanazione delle BAT Conclusions ((Decisione n. 2022/2110 dell'11/10/2022), per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi, si ricorda all'A.C. che occorre disporre il riesame dell'AIA ai sensi dell'art. 29-octies del D. Lgs. 152/2006, in modo da assicurare la conformità alle BAT entro l'11/10/2026.

Si chiede alla Ditta di produrre la Verifica di assoggettabilità al D. Lgs. 105/2015 comprensiva della classificazione dei bagni e dei rifiuti.

Resta fermo che ogni determinazione è rimessa all'Autorità competente ai sensi del D. Lgs. 152/2006.

La Responsabile dell'I.F.
*Qualità dell'aria, Emissioni in atmosfera,
AIA, AUA, Agenti fisici
Dott.ssa Carla Cimoroni*

La Dirigente della Sezione
Controlli Integrati, Rischi ambientali,
Centro di riferimento per l'Amianto
Ing. Gaia Bramanti

