

Allegato AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale di impianto per la zincatura galvanica (attività IPPC in Allegato VIII, punto 2.6 - Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc), e per la sabbiatura, granigliatura e verniciatura a polvere di manufatti metallici (attività non IPPC), sito in Comune di Melissano, Via Gran Sasso – Zona P.I.P.. Gestore: SERCOLOR S.r.l.



Ortofoto in scala 1:2.000

1 - IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Denominazione	SERCOLOR S.r.l.		
2.6	105,1	28	28,51
Codice IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Codice ISTAT
Classificazione IPPC	Impianti trattamento superficie di metalli mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc		Nuovo (ai sensi dell'art. 5, c. 1, lettera i-sexies, del D.Lgs. 152/06 s.m.i.)
Classificazione NOSE-P	Trattamento superficiale di metalli (Processi manifatturieri a fini generali)		
Classificazione NACE	Lavorazione di prodotti in metallo		SERCOLOR S.r.l.
Classificazione ISTAT	Trattamento e rivestimento dei metalli		Ragione sociale
Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Lecce			n. R.E.A. 03161660752

Indirizzo dell'impianto

Comune	MELISSANO	Provincia	LECCE	CAP	73040
Frazione o località	Zona P.I.P. del Comune di Melissano				
Via e numero civico	Via Gran Sasso, 13				
Telefono	0833 587282	fax	0833 587282	e-mail	info@sercolor.it
Coordinate geografiche	18°06'57,23"	E	39°58'46,96"	N	

Sede legale (se diversa da quella dell'impianto)

Comune		Provincia		CAP	
Frazione o località					
Via e numero civico					
Telefono		fax		e-mail	
Partita IVA	03340080757				

Responsabile legale

Nome	ROCCO	Cognome	SERRAVEZZA
Nato a	CASARANO	Provincia di	LECCE il 05/02/1956
Residente a	CASARANO	Provincia	LECCE CAP 73042
Via e numero civico	Via G. Pascoli, 122		
Telefono	0833 587282	fax	0833 587282 e-mail info@sercolor.it
Codice fiscale	SRRRCC56BO5B936D		

Referenti IPPC

Nome	ROCCO	Cognome	SERRAVEZZA
Telefono	0833 587282	fax	0833 587282 e-mail info@sercolor.it
Indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)			

Superficie totale impianto	m ²	4.875,26
Superficie coperta	m ²	1.970,58
Superficie scoperta impermeabilizzata	m ²	1.687,61
Volume totale	m ³	11.419,75

Responsabile tecnico Luciano Serravezza

Responsabile per la sicurezza Rocco Serravezza

Numero totale addetti 13

Turni di lavoro	n.	1	dalle ore	08,00	alle ore	13,00
		2	dalle ore	13,00	alle ore	16,30
			dal	Lun.	al	Ven.

Periodicità dell'attività Continuata per tutto l'anno

Anno di inizio dell'attività

Data di presunta cessazione attività

2 - INQUADRAMENTO URBANISTISTICO E TERRITORIALE

COMUNE DI MELISSANO		
Foglio	Particelle	Vincoli/criticità
6	1640	<p>Nel P.U.G. del Comune di Melissano l'area occupata dall'impianto è classificata come "CP1 - contesto produttivo esistente (PIP) degli insediamenti industriali e artigianali".</p> <p>Nel contesto urbanistico l'attività confina prevalentemente con altre attività industriali/artigianali, nonché con terreni agricoli.</p> <p>Il territorio amministrativo di Melissano è inserito nel Piano di Assetto Idrogeologico (PAI) dell'Autorità di Bacino Puglia. Il sito in oggetto non rientra in alcuna perimetrazione di pericolosità idraulica o geomorfologica.</p> <p>L'area occupata non è interessata da elementi dei tematismi del PUTT/P e quindi non è sottoposta a particolari vincoli o norme di salvaguardia paesaggistica del territorio.</p> <p>L'analisi ambientale svolta ha evidenziato l'assenza nell'area, a vocazione industriale, di aspetti fisici, biologici, naturalistici, paesaggistici e storico-culturali meritevoli di tutela. L'ambito territoriale non è interessato da: aree protette regionali istituite ex L.R. 19/1997 e aree protette nazionali ex L.394/1991; oasi di protezione ex L.R. 27/1998; siti pSIC e ZPS ex direttiva 92/43/CEE, direttiva 79/409/CEE; zone umide tutelate a livello internazionale dalla convenzione di Ramsar, e relativo buffer di 300 m; aree di importanza avifaunistica (Importa Birds Areas – IBA 2000 – Individuate da Bird Life International); aree sottoposte a vincolo paesaggistico (ex L. 1497/39).</p>

3 - DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO

Rif.	Titolo	Data
DOCUMENTAZIONE PERVENUTA IN ALLEGATO A NOTA DEL 16/12/2011		
	Schede: A, B, C, D, E, F, G, H, I, L	Dicembre 2011
1	Relazione Tecnica	
2	Estratto topografico (1/25.000) e mappa catastale (1/2.000)	“
3	Stralcio del P.U.G. (1/2.000)	“
4.1	Planimetria dell'impianto (scala 1/200)	“
4.2	Sezioni strutturali e prospetti dell'impianto (1/200)	
4.3	Planimetria coperture e pavimentazioni esterne dell'impianto (1/200)	
5	Planimetria dell'impianto con indicazione dei punti di emissione in atmosfera (1/200)	“
6.1	Planimetria dell'impianto con rete idrica acque meteoriche/dilavamento e trincea drenante con l'individuazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico (1/200)	“
6.1.a	Particolari impianto di depurazione acque meteoriche/dilavamento e trincea drenante	
6.2	Planimetria dell'impianto con rete idrica del ricircolo acque meteoriche/dilavamento e acque industriali con l'individuazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico (1/200)	“
6.3	Planimetria dell'impianto con rete idrica di approvvigionamento da acquedotto e pozzo (1/200)	“
6.4	Planimetria dell'impianto con schema funzionale controlavaggio filtri e rigenerazione resine (1/200)	“
7	Planimetria dell'impianto con l'individuazione delle sorgenti sonore (1/200)	“

8	Planimetria aree deposito materie prime ed ausiliarie – prodotti intermedi – rifiuti (1/200)	“
9	Documentazione attinente lo smaltimento dei rifiuti	“
10	Piano di monitoraggio e controllo	“
11	Sintesi non tecnica	“
12	Schede tecniche macchinari e impianti	“
13	Schede di sicurezza dei prodotti impiegati	“
14.1	Piano di manutenzione	“
14.2	Relazione geologica ad indirizzo idrogeologico relativa all’impianto di subirrigazione a servizio della ditta “Sercolor” di Melissano	“
14.3	Relazione impatto acustico	“
14.4	Relazione impianto trattamento di acque meteoriche a pacco lamellare e filtro a coalescenza	“
14.5	Relazione tecnica inerente all’impiantistica per l’affinamento delle acque reflue industriali depurate e delle acque meteoriche/di dilavamento depurate finalizzata al reimpiego nel ciclo lavorativo	“
14.6	Progetto impianto elettrico	“
14.7	Piano di emergenza	“
14.10	Documentazione tecnica impianti di aspirazione e abbattimento emissioni	“
INTEGRAZIONI PERVENUTE IN ALLEGATO A NOTA DEL 18/05/2012		
	Osservazioni e richieste in merito al verbale della Conferenza dei Servizi dello 02/02/2012	Maggio 2012
INTEGRAZIONI ACQUISITE IN SEDE DI CONFERENZA SERVIZI DELL’11/09/2012		
	Integrazioni in merito al verbale della Conferenza dei Servizi dello 02/02/2012	Settembre 2012
	Impianto chimico-fisico trattamento acque industriali - Manuale	“
	Impianto di aspirazione e abbattimento effluenti gassosi (scrubber impianto di zincatura a freddo) - Manuale	“
INTEGRAZIONI PERVENUTE IN ALLEGATO A NOTA DEL 25/02/2013		
	Integrazione in merito al verbale di Conferenza dei Servizi	Febbraio 2013
	Certificazione di verifica e collaudo delle vasche	Luglio 2010
	Parere igienico-sanitario ed elaborati scritto-grafici concernenti la fossa Imhoff	Aprile 2000
	Dichiarazione di avvenuta verifica di integrità della vasca Imhoff	Febbraio 2013
	Piano di Monitoraggio e Controllo aggiornato	Febbraio 2013
	Certificato di agibilità vigente rilasciato dal Comune di Melissano	Febbraio 2013
	Certificati di analisi riguardanti le emissioni in atmosfera e la caratterizzazione chimico-fisica del suolo	

Gli originali dei documenti progettuali consegnati dal Gestore, in atti presso il Servizio Ambiente e Tutela Venatoria della Provincia di Lecce, sono parte integrante del presente provvedimento, dal quale vengono assorbiti, con ciò intendendosi approvati.

4 – ASSETTO IMPIANTISTICO E CICLO PRODUTTIVO

L’attività dello stabilimento di titolarità SERCOLOR S.r.l. è finalizzata allo svolgimento di operazioni di trattamento e rivestimento di manufatti metallici, per conto terzi, nei vari settori merceologici quali industriale, artigianale, stradale, edile, ecc.. I principali processi di lavorazione dei materiali metallici consistono nella zincatura mediante il trattamento di galvanizzazione, nella sabbiatura/granigliatura e nella verniciatura a polvere.

In particolare, per l'attività di zincatura galvanica svolta lo stabilimento s'identifica quale impianto per il trattamento superficiale di metalli mediante processi elettrolitici con volume delle vasche destinate al trattamento superiore a 30 mc, riferito al codice IPPC 2.6 dell'Allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 s.m.i.. Le attività collaterali svolte, di sabbiatura/granigliatura, di verniciatura a polvere e di buratto (zincatura di minuteria), si identificano invece quali "attività connesse" alla predetta attività principale.

Il lotto occupato dallo stabilimento ha estensione di 4.875,26 mq, con una superficie coperta pari a 1.970,58 mq.

Lo stabilimento è costituito da:

- 1) Corpo di fabbrica principale a piano terra, utilizzato per la lavorazione, al piano seminterrato come archivio e al primo piano per egli uffici. Il corpo principale comprende:
 - 1.1) Opificio a piano terra adibito alla verniciatura e zincatura dei prodotti in ferro suddiviso nei seguenti reparti:
 - 1.1.1) Ricezione e consegna dei materiali di superficie. In tale reparto è allocata anche l'attrezzatura di demineralizzazione per l'affinamento delle acque meteoriche/di dilavamento e delle acque reflue industriali opportunamente trattate nei rispettivi impianti di depurazione;
 - 1.1.2) Verniciatura (comprensivo anche dei pretrattamenti di lavaggio e granigliatura);
 - 1.1.3) Zincatura;
 - 1.1.4) Laboratorio analisi e servizi igienici;
 - 1.1.5) Locale deposito vernici a polveri epossidiche;
 - 1.2) Zona uffici, direzione e servizi igienici, al primo piano;
 - 1.3) Zona archivio, al piano interrato.
- 2) Reparto, esterno al suddetto corpo di fabbrica principale, destinato alla zincatura di minuterie di ferro (denominato buratto). Esso si compone dall'attrezzatura per il buratto, idoneamente coperta e confinata con pannelli coibentati. In un vano, adiacente al buratto, sono ospitati i raddrizzatori di corrente a servizio del processo.
- 3) Struttura esterna amovibile, realizzata con profilati in alluminio e copertura mediante pannelli coibentati per la protezione dell'attrezzatura impiegata per la sabbiatura e di altre attrezzature a essa accessorie (essiccatore, compressore, impianto di captazione delle polveri aerodisperse e abbattimento a filtri delle polveri verso l'esterno per recuperare le stesse e impiegarle nell'eventuale trattamento successivo).
- 4) Locali a piano terra, adiacenti al corpo di fabbrica principale, destinati a:
 - 4.1) Alloggiamento dei raddrizzatori, a servizio dell'impianto di zincatura;
 - 4.2) Centrale termica;
 - 4.3) Centrale idrica;
 - 4.4) Deposito di materie prime.

Adiacenti alla centrale idrica sono localizzati n. 4 serbatoi fuori terra, in PVC, l'accumulo delle acque reflue industriali e delle acque meteoriche/di dilavamento trattate nei rispettivi impianti chimico-fisici di depurazione e destinate all'affinamento mediante il demineralizzatore sopra citato per renderle idonee al riciclo nel processo di lavorazione e n. 2 analoghi serbatoi fuori terra, dotati di idonea vasca di contenimento di eventuali perdite, per l'accumulo degli eluati prodotti dallo stesso demineralizzatore e una vasca interrata per l'accumulo delle suddette acque trattate nel demineralizzatore. In prossimità della centrale termica sono localizzati una vasca interrata di stoccaggio delle acque reflue industriali destinate alla successiva depurazione e un serbatoio interrato di gasolio.

- 5) Area esterna, adiacente al corpo di fabbrica principale, coperta mediante una struttura amovibile con profilati di alluminio e pannelli coibentati, protezione del compressore, dell'essiccatore e del serbatoio di aria compressa a servizio del reparto verniciatura/granigliatura. Al fine di contenerne l'impatto acustico è stata prevista la coibentazione perimetrale con materiale fonoassorbente del serbatoio di aria compressa e

dell'essiccatore. Adiacente a tale area è localizzato anche un serbatoio di gasolio fuori terra, dotato d'idonea vasca di contenimento delle perdite e d'idonea copertura in lamiera.

- 6) Impianto di depurazione delle acque di trattamento, lavaggio e zincatura (sia dei manufatti metallici sia della minuteria) esterno, adiacente al buratto, protetto mediante una struttura amovibile con profilati di alluminio e copertura con pannelli coibentati. E' stata prevista l'installazione di pannelli coibentati perimetrali, a protezione dagli agenti atmosferici, delle parti più esposte ad essi o con necessità di maggiore riparo (es. quadro elettrico, etc.). Adiacente al tale impianto, sono localizzati due filtri di quarzite e carbonio per l'affinamento delle acque meteoriche/di dilavamento depurate destinate al riciclo nel ciclo di lavorazione.
- 7) Impianto interrato per il trattamento in continuo delle acque meteoriche (di prima pioggia e successiva) e di dilavamento. In posizione interrata, adiacente a tale impianto, sono localizzati n. 4 serbatoi per l'accumulo delle acque meteoriche/di dilavamento trattate e destinate al successivo affinamento per renderle idonee al ricircolo nel ciclo di produzione. Le acque meteoriche/di dilavamento trattate, eccedenti, quelle accumulate per il ricircolo sono inviate ad una trincea drenante.
- 8) Cabina ENEL, ubicata in un corpo separato, adiacente all'area coperta adibita alla lavorazione della sabbiatura, confinante con una strada comunale.
- 9) Struttura precaria amovibile con profilati in alluminio e copertura con pannelli in lamiera grecata, destinata al ricovero di un muletto elettrico e dell'attrezzatura per la ricarica della batteria nonché alle operazioni di ricarica dello stesso.

Le pertinenze d'impianto includono un piazzale di carico/scarico, un marciapiede perimetrale e aree attrezzate a verde; in particolare, nell'area a verde, situata alle spalle del buratto, è localizzata una trincea drenante le acque meteoriche trattate nell'impianto di cui sopra e non destinate al riciclo nel ciclo di lavorazione stesso.

Il ciclo produttivo dell'impianto inizia con l'arrivo del materiale che è stoccato temporaneamente nell'area ricezione e consegna materiali. Il materiale in ingresso è costituito prevalentemente da manufatti metallici (compresi anche elementi metallici di minuteria) che hanno già subito precedenti cicli di lavorazione e che possono, quindi, essere considerati prodotti finiti. All'occorrenza il materiale può essere sottoposto a una fase di pretrattamento.

I principali trattamenti e pretrattamenti, con relativi cicli di lavorazione, possono essere così schematizzati:

Fase di pretrattamento

- lavaggio;
- pulitura manuale;
- sabbiatura;
- granigliatura;

Fase di singola lavorazione

- sabbiatura;
- granigliatura;
- verniciatura;
- zincatura (di manufatti di maggiori dimensioni e di minuteria);

Sequenza possibili cicli di lavorazione

- sabbiatura/granigliatura → zincatura;
- sabbiatura/granigliatura → zincatura → verniciatura;
- zincatura → verniciatura;
- sabbiatura/granigliatura → verniciatura;
- sabbiatura/granigliatura;
- verniciatura;
- zincatura.

TRATTAMENTI PREPARATORI

Tutti i manufatti in ingresso sono sottoposti ordinariamente a una **pulizia manuale** al fine di rimuovere polvere e altre impurità grossolane.

I manufatti ferrosi da trattare mediante verniciatura a polvere, qualora non abbiano subito un pretrattamento di sabbiatura o di granigliatura, sono sottoposti, generalmente, ad un pretrattamento di **lavaggio/grassaggio**, all'interno di una idonea cabina di lavaggio automatico, ubicata nel reparto verniciatura/prelavaggio e corredata di un sistema di aspirazione delle emissioni prodotte, le quali vengono convogliate verso un impianto di abbattimento a umido (Scrubber); lo sgrassaggio è effettuato a una temperatura di 40°C, dura 3-4 minuti (più un tempo di sgocciolamento di altri 3 minuti) e avviene mediante l'impiego di una soluzione acquosa all'1-2% in massa di Duridine (prodotto a base di acido fosforico e sodio bifluoruro), che favorisce la conversione della superficie ferrosa in uno strato ancorante per verniciatura.

Al termine del ciclo di lavaggio i manufatti sono estratti dalla cabina di lavaggio e inseriti nella cabina di asciugatura, costituita da un forno a ricircolo di aria calda di tipo orizzontale, che raggiunge temperature di esercizio di 60-80°C; il forno è costituito da un generatore termico alimentato a gasolio di potenza pari a 202kW ed è fornito di due sistemi di aspirazione verso l'esterno delle emissioni che provengono rispettivamente da camera di combustione (fumi) e camera di asciugatura (vapori).

Oltre a tali pretrattamenti, sulla linea di produzione, sono presenti un impianto di sabbiatura e un impianto di granigliatura, che all'occorrenza prepara il materiale da verniciare e/o da zincare liberandolo da ruggine, residui di vernice o impurità; il trattamento ha una durata media di un'ora. L'impianto di sabbiatura si trova all'esterno del fabbricato principale, in prossimità della cabina ENEL, mentre l'impianto di granigliatura si trova nel chiuso dell'opificio, all'interno del reparto di verniciatura, nell'area pretrattamenti.

Il trattamento di **sabbiatura**, che può essere svolto sia come trattamento preparatorio, sia come vera e propria lavorazione, consiste nel colpire, mediante lancia manuale ad aria compressa, la superficie da trattare con graniglia di acciaio di diverse granulometrie. La cabina è fornita di un sistema di captazione delle polveri aerodisperse e abbattimento a filtri delle polveri verso l'esterno per recuperare le stesse e impiegarle nell'eventuale trattamento successivo. Gli scarti derivanti dal processo di sabbiatura sono costituiti prevalentemente da materiale corpuscolare (residui di vernici, ruggine e impurità, residui di sabbia).

Il trattamento di **granigliatura**, che può anch'esso essere svolto oltre che come pretrattamento, anche come vera e propria lavorazione, viene effettuato tramite una macchina granigliatrice dotata di una turbina alimentata per gravità con graniglia metallica contenuta entro serbatoio di accumulo, collocato al di sotto della macchina. A servizio della linea di granigliatura vi è un trasportatore aereo monorotaia che conduce gli attacchi alla catena e le relative bilancelle con i manufatti da trattare lungo tutte le fasi della lavorazione fino alla zona di scarico.

La graniglia viene, tramite la turbina, centrifugata e lanciata sui pezzi a una velocità direttamente proporzionale a quella della turbina; la sua energia cinetica provoca l'effetto granigliatura e l'asportazione delle parti più morbide e friabili. L'abrasivo con cui alimentare la macchina è costituito da graniglia di acciaio sferica. L'impianto è dotato di un sistema di captazione delle polveri sottili che sono aspirate e filtrate con un dispositivo a cartucce. Le polveri derivanti dalla pulitura delle cartucce cadono in tramoggia per poi essere raccolte. Gli scarti provenienti dall'impianto di granigliatura dopo la decantazione sono convogliati nella tramoggia del filtro per poi essere raccolti entro cassonetto di raccolta agganciato mediante dispositivo automatico alla suddetta tramoggia.

VERNICIATURA A POLVERE

I manufatti sottoposti a sabbiatura o lavati e asciugati con i metodi descritti precedentemente, vengono caricati dall'operatore su ganci, su una monovia e stoccati all'interno del reparto di verniciatura in attesa di essere sottoposti alla fase di lavorazione di verniciatura a polvere epossidica; questo processo ha una durata media di 2 ore.

L'impianto di verniciatura ha un funzionamento di tipo automatico.

La cabina di verniciatura è realizzata in acciaio inox rivestita in PVC al fine di garantire la minima adesione delle polveri ed è dotata di:

- n. 6 pistole automatiche montate su oscillatori, comandate da barriera scanner rilevante le dimensioni

e gli ingombri dei pezzi. La barriera scanner comanda l'avanzamento e l'arretramento delle pistole, l'accensione e spegnimento delle medesime secondo la dimensione dei pezzi;

- un sistema di aspirazione (gruppo aspirante posto a valle della cabina);
- un sistema di abbattimento polveri; questo prevede, dietro la struttura della cabina, un Ciclone (di portata pari a 7.500 mc/h) collegato ai tubi collettori aspiratori della polvere; il ciclone consente la separazione delle miscele aria-polvere e quindi il recupero dell'overspray, ovvero della polvere spruzzata che non si deposita sui pezzi e che rimane in sospensione in cabina; questa, una volta aspirata all'interno del contenitore polveri posto su un lato della cabina, viene automaticamente setacciata, fluidificata e rimessa in circolazione; le polveri più sottili che sfuggono al ciclone vengono fermate da filtri a cartuccia e fatte cadere in cassette che vengono svuotate periodicamente in appositi sacchi da 25 kg posti all'interno dello stesso reparto, per poi essere conferiti a ditta autorizzata per lo smaltimento; le polveri che invece non vengono aspirate, cadono sul fondo piatto della cabina e vengono trasportate manualmente nel locale deposito vernici epossidiche. Questo sistema di recupero polveri permette di avere un rendimento di riciclo del 98% delle polveri spruzzate e non depositate sui pezzi; il sistema di aspirazione/abbattimento prevede infine un punto emissivo convogliato verso l'esterno per l'emissione dell'aria depurata. Per ulteriori approfondimenti relativi ai sistemi di abbattimento delle emissioni si rimanda al capitolo 5 della presente relazione.

Una volta verniciato automaticamente, il manufatto può essere sottoposto ad eventuali ritocchi manuali, effettuati da due operatori mediante pistole manuali, all'interno del tunnel, con il sistema di aspirazione di polveri in funzione.

Successivamente alla verniciatura le bilancelle, con il materiale appeso verniciato, sono immesse nel forno di polimerizzazione; quest'ultimo è un forno a circolazione di aria calda, di tipo orizzontale, con una temperatura di esercizio variabile da +180° a +250° ed è costituito da un bruciatore alimentato a gasolio.

La permanenza all'interno del forno del materiale è di 40-50 minuti. All'uscita dal forno le bilancelle, dopo un periodo di raffreddamento naturale, sono scaricate dal convogliatore e i vari pezzi vengono imballati manualmente, mediante cellofan, nel reparto ricezione e consegna dei materiali.

ZINCATURA GALVANICA

La zincatura galvanica è il processo con cui viene elettrodeposto un rivestimento di zinco su un manufatto ferroso per proteggerlo dalla corrosione galvanica. Il trattamento ha una durata media di 2 ore.

L'impianto di zincatura galvanica è costituito da una serie di vasche all'interno delle quali avvengono diversi processi e disposte all'interno di una vasca di contenimento in cemento, rivestita in PVC; la temperatura a cui sono soggette tali vasche è compresa nel range di 15°-45° (temperatura media circa 25°C) e ciò permette una riduzione delle perdite di calore e la prevenzione nei confronti di eventuali rischi di incendio, inoltre riduce le problematiche connesse alle emissioni chimiche.

Le vasche di lavaggio con acqua pura o con soluzione chimica di trattamento sono nel complesso n. 19. Nella seguente tabella sono specificate le destinazioni d'uso e le volumetrie di tutte le vasche:

VASCA	PROCESSO	CAPACITÀ VOLUMETRICA (mc)
1	Lavaggio con acqua pura	6,6
2	Sgrassatura chimica	6,6
3	Decapaggio	11
4	Decapaggio	6,6
5	Decapaggio	6,6
6	Decapaggio	6,6
7	Lavaggio con acqua pura	6,6
8	Sgrassatura elettrolitica	6,6

9	Lavaggio con acqua pura	6,6
10	Neutralizzazione	6,6
11	Zincatura	9
12	Zincatura	9
13	Zincatura	6,6
14	Lavaggio con acqua pura	6,6
15	Lavaggio con acqua pura	6,6
16	Passivazione azzurra	6,6
17	Passivazione iridescente	6,6
18	Lavaggio doppio con acqua pura	6,6
19	Asciugatura in aria calda	6,6

I pezzi da trattare sono caricati manualmente su un carroponte, mediante il quale vengono immersi nelle varie vasche.

La prima vasca contiene esclusivamente acqua pura (**lavaggio**); in seguito il pezzo passa al trattamento di **sgrassatura chimica** all'interno della vasca n. 2 contenente una soluzione di acqua e soda caustica (concentrazione soda caustica variabile tra l'8% e il 10 % in massa).

Il trattamento successivo è il **decapaggio**, che consiste nella pulizia dei manufatti ferrosi mediante successive immersioni in 4 vasche statiche (vasche n. 3-6); tali immersioni permettono l'accoppiamento galvanico tra gli ossidi superficiali presenti sui pezzi e i materiali di base, in modo tale da stimolare i processi corrosivi sulle superfici dei materiali stessi. Il processo avviene mediante immersione in una soluzione a base di acido cloridrico al 15% in massa. Il successivo **lavaggio** con acqua (vasca n. 7) predispone gli elementi al trattamento successivo. Tale lavaggio ha una durata massima di circa un'ora. I passaggi nelle vasche successive (n.8-9-10) permettono al materiale di subire in sequenza i trattamenti di **sgrassatura elettrolitica**, con l'impiego di una soluzione di tensioattivo PRESOL (a base di soda caustica) all'8%, lavaggio con acqua e neutralizzazione in soluzione debolmente acida (contenente HCl allo 0,3% in massa).

A questo punto il prodotto è pronto per la fase di zincatura galvanica (vasche n. 11-12-13), che avviene immergendo i manufatti in una soluzione costituita da acqua, additivo ausiliario ZETAPLUS (con concentrazione 4% in volume), cloruro di potassio (180 g per litro d'acqua), acido borico (25 g per litro d'acqua) e cloruro di zinco (40 g per litro d'acqua); dopo un ulteriore **lavaggio** con acqua (vasche n. 14 e 15), il pezzo è sottoposto, previo pretrattamento con acido nitrico allo 0,01% e additivo Finidip al 2% in massa, al processo di **passivazione azzurra** (vasca n. 16) o **iridescente** (vasca n. 17), mediante soluzione Lantane (con concentrazione 20% in volume) a base di HCL, nitrato di cromo (III) e nitrato di cobalto (II). Le soluzioni impiegate per le decorazioni sono a base di cromo trivalente e dunque non cancerogene.

Il ciclo si completa con un nuovo lavaggio (vasca n.19) e **asciugatura** nell'ultima vasca opportunamente chiusa e attrezzata, mediante bruciatore a gasolio di potenza 35 Kw, a forno di asciugatura, da qui il pezzo viene estratto tramite il sopra citato carroponte e imballato manualmente.

Nell'ambito dello stabilimento è presente, all'esterno del capannone, in un'apposita area coperta, un ulteriore reparto dedicato alla zincatura galvanica delle minuterie di ferro, denominata Buratto. Al fine di contenere le emissioni diffuse, l'attrezzatura di buratto, oltre ad essere coperta con pannelli coibentati (costituiti da pannelli metallici grecati con isolamento in poliuretano) è anche coibentata lateralmente con i medesimi pannelli per un'altezza netta pari a 4 m. Al fine di garantire l'aerazione naturale, il buratto è dotato di 3 aperture nei suddetti pannelli, oltre che di 3 vani porta.

Le minuterie sono sottoposte al solo trattamento di zincatura galvanica con un procedimento analogo a quello utilizzato per la zincatura dei pezzi di maggior dimensione. Tale impianto è posto all'interno di una vasca di contenimento per la raccolta di eventuali perdite delle acque di lavorazione.

Le vasche di lavaggio con acqua pura o con soluzione chimica di trattamento sono nel complesso n. 9, con le seguenti capacità volumetriche:

VASCA	PROCESSO	CAPACITÀ VOLUMETRICA (mc)
1	Zincatura (8 posizioni)	8,35
2	Lavaggio zincatura (1 pos.) + neutralizzazione (2 pos.)	2,23
3	Lavaggio sgrassatura (2 pos.)	2,23
4	Sgrassatura elettrolitica (1 pos) + lavaggio decapaggio (2 pos)	2,23
5	Decapaggio (5 pos.) + lavaggio sgrassatura chimica (1 pos.)	8,07
6	Sgrassatura chimica (2 pos.)	2,23
7	Neutralizzazione prenitrica (1 pos.)	1,11
8	Lavaggio prenitrica + passivazione azzurra + lavaggio passivazione azzurra	3,34
9	Passivazione gialla + lavaggio passivazione gialla	2,23

I manufatti sottoposti a lavorazione nel buratto (bulloneria, viteria, minuteria varia) sono movimentati attraverso rotobarili sostenuti da carri mobili e dotati di un sistema di caricamento/scaricamento automatico, situato in posizione adiacente alla vasca n°9; i rotobarili sono trasportati presso la prima vasca e subiscono in successione i diversi processi; giunti alla vasca di decapaggio i rotobarili girano nell'elettrolita e la corrente è portata mediante contatti disposti sulle pareti o conduttori collocati nella massa dei manufatti.

Lo scarico avviene automaticamente con apertura del buratto entro un cestello all'interno del quale avviene la centrifuga per l'asciugatura dei pezzi.

In posizione adiacente al fabbricato principale è situato un locale in cui sono installati i raddrizzatori a servizio dell'impianto di zincatura galvanica, impiegati per trasformare la corrente alternata in corrente continua; i raddrizzatori a servizio del buratto sono invece installati in posizione adiacente al buratto.

5 - FABBISOGNI ENERGETICI

SERCOLOR S.r.l. impiega per il proprio ciclo produttivo le fonti di energia:

- termica, generata da combustione di gasolio, con cui sono alimentati n. 4 bruciatori a servizio del forno di asciugatura dal lavaggio di verniciatura, del forno di asciugatura del processo di zincatura galvanica, del forno di polimerizzazione a servizio del processo di verniciatura, della centrale termica;
- elettrica per il funzionamento di macchine ed impianti.

L'approvvigionamento di gasolio, in misura di circa 1,5 - 2,0 mc ogni 20 giorni, circa avviene tramite autocisterne.

L'alimentazione elettrica del complesso avviene mediante fornitura in MT trifase $V_n=20kV$ in apposita cabina di trasformazione in muratura, con potenza contrattuale di 100 kW.

6 - FABBISOGNI IDRICI

La fornitura idrica per l'uso potabile e per l'alimentazione dei servizi igienici è assicurata dal pubblico acquedotto. Dallo stesso è prelevata l'acqua necessaria per il riempimento iniziale delle vasche di lavorazione.

Entro le pertinenze dell'impianto è presente un pozzo, in possesso di regolare concessione per l'estrazione ed utilizzazione delle acque sotterranee (n.prot.4642 del 20/01/2010). Il volume totale annuale di emungimento è di circa 2.000 mc.

7 – EMISSIONI E RELATIVI SISTEMI DI CONTENIMENTO E ABBATTIMENTO

I processi di produzione svolti in impianto danno luogo a scarichi liquidi, produzione di rifiuti, emissioni gassose e sonore.

7.1 - EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni convogliate sono individuate come E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7, E8 ed E9.

Le emissioni E2, E3, E4, E5, E6, E7 ed E8 non sono fra le categorie delle attività industriali contemplate nell'Allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i.

L'emissione **E1** è individuata da camino in polipropilene posto a valle dell'impianto di abbattimento a umido con soluzione acquosa di idrossido di sodio (Scrubber). Essa raccoglie gli effluenti derivanti da due distinte linee produttive: Gruppo A) pulizia superfici metalliche della linea di verniciatura; Gruppo B) vasche relative al trattamento elettrolitico di zincatura.

L'emissione è a temperatura ambiente con una portata nominale di 25000 mc/h.

L'impianto di abbattimento è fornito di torre di streepping a riempimento in polipropilene con ricircolo. La massa degli effluenti aspirata è immessa nella torre in controcorrente ad una soluzione acquosa di idrossido di sodio. La reazione di abbattimento è acido /base.

Il sistema è monitorato in continuo poiché la soluzione di streepping è addizionata con sistema di dosaggio automatizzato e dipendente dal pH della soluzione, fissato a 9 ÷ 11 unità.

L'emissione, che ha una durata di circa 8 ore giorno per circa 220 g/anno, è così caratterizzata:

- Cloro e ione cloro: < 5 mg/mc espressi come HCl
- Fluoro e ione fluoro: < 2 mg/mc espressi come HF
- Cromo e suoi composti espressi come Cr: < 0,5 mg/mc

- Valore di emissione (espresso come concentrazione): < 1 mg/Nmc *
- Soglia di rilevanza (espressa come flusso di massa): 5 g/h *

(* Limite massimo di emissione (per le sostanze di Classe II) previsto nella tabella A1 della Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 - Valori di emissione e prescrizioni).

L'emissione **E2** (Impianto non incluso in Allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs 152/06 s.m.i.) è individuata da camino in acciaio, posto a valle di un impianto di abbattimento. Quest'ultimo è costituito da un ciclone posto in serie a un gruppo aspirante completo di filtri a cartuccia autopulenti. L'emissione E2 convoglia gli effluenti da cabina di verniciatura in cui sono applicate vernici in polvere.

L'emissione è a temperatura ambiente con una portata nominale di 7500 mc/h. L'aria, aspirata dalla cabina mista a polveri passa nel ciclone, in esso si fermano le polveri più pesanti che vengono recuperate e reimmesse nel sistema a ciclo chiuso. Dal ciclone l'aria, mista alle rimanenti polveri, passa nel gruppo aspirante.

Quest'ultimo è fornito di 60 filtri a cartucce. L'impianto è autopulente in automatico in ciclo chiuso e si aziona periodicamente. Il ciclo è automatizzato da sistema di controllo e regolazione elettronico in continuo.

L'emissione ha una durata di circa 8 ore giorno per 220 g/anno.

Di seguito si riporta la caratterizzazione qualitativa e quantitativa del punto emissivo E2.

- Polveri: < 5mg/ Nmc

L'emissione **E3** (Impianto non incluso in Allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i.), individuata da camino in acciaio, raccoglie i fumi derivanti dal forno di polimerizzazione. I quantitativi di prodotti vernicianti pronti all'uso non superano i 50 kg/giorno: l'impianto rientra negli "impianti e attività in deroga" (contemplati nella Parte seconda dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006) ed in particolare coincidente con l'attività di "Verniciatura in Polvere – polimerizzazione" riportato nella Allegato Tecnico n° 8 - Attività a ridotto inquinamento atmosferico - della Delibera della Giunta Regionale 11 ottobre 2002, n. 1497.

L'emissione ha una temperatura compresa fra 160 e 200 °C con una durata di circa 8 ore giorno per circa 220 gg/anno.

Di seguito si riporta la caratterizzazione qualitativa e quantitativa del punto emissivo E3.

- SOV (COT): < 50 mg/ Nmc
- Polveri: < 5 mg/ Nmc

L'emissione **E4** (Impianto non incluso in Allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i.), individuata da camino in acciaio, raccoglie i prodotti di combustione del generatore termico a gasolio di 296 KW di potenza termica, relativo al forno di polimerizzazione.

Tale impianto è contemplato nella parte I dell'allegato IV all'articolo 272, Parte quinta del D.Lgs. 152/06.

L'emissione ha una durata di circa 8 ore giorno per circa 220 gg/anno.

Essa deve rispettare, in riferimento ad un tenore di ossigeno del 3 %, le seguenti caratteristiche quantitative e qualitative:

- Polveri 150 mg/Nmc
- NOx 500 mg/Nmc
- SOx 1700 mg/Nmc

L'emissione **E5** (Impianto non incluso in Allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i.), individuata da camino in acciai, raccoglie i prodotti di combustione del generatore termico a gasolio di 202 KW di potenza, relativo alla cabina di asciugatura del processo di sgrassaggio.

Tale impianto è contemplato nella parte I dell'allegato IV all'articolo 272, Parte quinta del D.Lgs. 152/06.

L'emissione ha una durata di circa 8 ore giorno per circa 220 gg/anno.

Essa deve rispettare, in riferimento ad un tenore di ossigeno del 3 %, le seguenti caratteristiche quantitative e qualitative:

- Polveri 150 mg/Nmc
- NOx 500 mg/Nmc
- SOx 1700 mg/Nmc

L'emissione **E6** (Impianto non incluso in Allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i.), individuata da camino in polipropilene posto a valle dell'impianto di abbattimento a umido con soluzione acquosa di idrossido di sodio.

Essa, che raccoglie gli effluenti derivanti dalle varie fasi di trattamento buratto finalizzate alla zincatura elettrolitica, ha una portata nominale di 10000 mc/h.

L'impianto d'abbattimento è fornito di torre di streepping a riempimento in polipropilene con ricircolo. La massa degli effluenti aspirata è immessa nella torre in controcorrente, su letto di riempimento, a una soluzione acquosa d'idrossido di sodio.

L'emissione ha una durata di circa 8 ore giorno per circa 220 gg/anno.

Di seguito si riporta la caratterizzazione qualitativa e quantitativa del punto emissivo E6:

- Cloro e ione cloro: < 5 mg/Nmc espressi come HCl
- Fluoro e ione fluoro: < 2 mg/Nmc espressi come HF
- Cromo e suoi composti: < 0,5 mg/Nmc espressi come Cr
-
- Valore di emissione (espresso come concentrazione): < 1 mg/Nmc*
- Soglia di rilevanza (espressa come flusso di massa): 5 g/h*

(* Limite massimo di emissione (per le sostanze di Classe II) previsto nella tabella A1 della Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 - Valori di emissione e prescrizioni).

L'emissione **E7** (Impianto non incluso in Allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i.), individuata da camino in acciaio, posto a valle di un sistema di abbattimento, convoglia le polveri aerodisperse captate in cabina di sabbiatura.

L'emissione ha una portata nominale di 7500 mc/h. L'aria, aspirata dalla cabina mista a polveri entra nel gruppo aspirante. Quest'ultimo è fornito di 30 filtri a cartucce (sezione 145 mm; lunghezza 1200 mm). L'impianto è autopulente in automatico in ciclo chiuso e si aziona periodicamente. Il ciclo è automatizzato da sistema di controllo e regolazione elettronico in continuo.

L'emissione ha un andamento discontinuo e saltuario. Di seguito si riporta la caratterizzazione qualitativa e quantitativa del punto emissivo E7.

- Polveri da sabbiatura: < 20 mg/mc.

L'emissione **E8** (Impianto non incluso in Allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i.), individuata da camino in acciaio, convoglia i prodotti di combustione del generatore termico a gasolio di 35 KW di potenza, relativo al forno di asciugatura dei manufatti dopo zincatura.

Tale impianto è contemplato nella parte I dell'allegato IV all'articolo 272, Parte quinta del D.Lgs. 152/06.

L'emissione ha una durata di circa 8 ore giorno per circa 220 gg/anno.

Essa deve rispettare, in riferimento ad un tenore di ossigeno del 3 %, le seguenti caratteristiche quantitative e qualitative:

- Polveri 150 mg/Nmc
- NOx 500 mg/Nmc
- SOx 1700 mg/Nmc

L'emissione **E9** (Impianto non incluso in Allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i.) è individuata da camino in acciaio, posto a valle di un sistema di abbattimento.

Essa raccoglie le polveri aerodisperse captate in cabina di sabbiatura.

L'emissione ha una portata nominale di 5000 mc/h. L'aria, aspirata dalla cabina mista a polveri entra nel gruppo aspirante. Quest'ultimo è fornito di 6 filtri a cartucce in microfibra di cellulosa con una superficie totale filtrante pari a 96 m². L'impianto è autopulente in automatico in ciclo chiuso e si aziona periodicamente. Il ciclo è automatizzato da sistema di controllo e regolazione elettronico in continuo.

L'emissione ha un andamento discontinuo e saltuario. Di seguito si riporta la caratterizzazione qualitativa e quantitativa del punto emissivo.

- Polveri da sabbiatura: < 20 mg/mc

Le emissioni diffuse sono individuate come ED1 e ED2.

L'emissione diffusa **ED1**, riviene dal reparto di zincatura elettrolitica, ha una durata di circa 8 ore giorno per circa 220 gg/anno.

L'emissione diffusa **ED2**, deriva dal reparto di zincatura elettrolitica in buratto ed ha anch'essa una durata di circa 8 ore giorno per circa 220 gg/anno.

7.2 - SCARICHI IDRICI

Le emissioni idriche dell'impianto sono riconducibili alle tre seguenti tipologie:

- acque reflue industriali provenienti dalle linee di zincatura galvanica (sia dei manufatti, sia della minuteria in buratto) e acque di lavaggio;
- acque meteoriche/di dilavamento del piazzale;
- acque reflue civili assimilate.

Sono previsti trattamenti chimici/fisici di tutte le acque reflue industriali e di tutte le acque meteoriche/di dilavamento, nonché il riciclo, a seguito dei suddetti trattamenti, di tutte le acque reflue industriali e di parte di quelle meteoriche/di dilavamento.

La depurazione delle acque reflue industriali, provenienti dalle linee di zincatura galvanica, dal buratto e dal pretrattamento di lavaggio si avvale di processo di tipo chimico-fisico in continuo.

Le acque industriali di scarico e di troppo pieno della zincatura galvanica sono convogliate, attraverso apposite canalizzazioni, ad una vasca interrata di accumulo (vasca di stoccaggio di acque reflue industriali in cemento) di volume pari a circa 27 mc per poi essere convogliate, mediante una pompa sommersa all'impianto di depurazione. Nel settore "Buratto" è presente un pozzetto interrato in cemento rivestito in PVC di raccolta delle acque esauste di lavorazione e delle eventuali perdite, di volume pari a 0.7 mc. Da questo, mediante una pompa sommersa le acque vengono convogliate alla vasca di stoccaggio e quindi all'impianto di depurazione.

L'impianto di depurazione, installato sopra una soletta in c.a. di h= circa 0.15m, e coperto e protetto, nelle parti più esposte agli agenti atmosferici e/o più delicate, mediante struttura precaria in profilati di alluminio e pannelli in lamiera grecata, funziona in automatico, permette di trattare l'acqua con un'efficienza del 98%.

I fanghi prodotti, una volta disidratati, sono stoccati temporaneamente in appositi contenitori (big bag) situati all'esterno dell'opificio, nei pressi della centrale termica, in attesa dell'avvio ad idonei impianti di smaltimento.

Le acque industriali in uscita dall'impianto di trattamento chimico-fisico sono convogliate, assieme alle acque meteoriche/di dilavamento (trattate come di seguito specificato), in n.4 serbatoi fuori terra, esterni all'opificio. Da questi, l'acqua raggiunge la testa del demineralizzatore. Quota parte di essa è impiegata per la manutenzione dei filtri a sabbia quarzifera e a carboni attivi presenti sugli impianti di depurazione e per la rigenerazione delle resine cationiche e anioniche presenti nel demineralizzatore, la restante viene trattata da quest'ultimo; una valvola di by-pass fa in modo che il 50% dell'acqua non venga sottoposta al trattamento di demineralizzazione, in quanto non risulta necessario per la linea galvanica lavorare con acque aventi valori bassissimi di conducibilità; l'acqua bypassata raggiunge quindi, insieme a quella demineralizzata, la riserva idrica interrata da 54 mc, contenente una pompa sommersa che permette la circolazione dell'acqua lungo la rete idrica delle acque industriali.

Gli eluati prodotti durante la rigenerazione dell'impianto di demineralizzazione vengono accumulati in 2 serbatoi adiacenti a quelli di accumulo sopraccitati quindi inviati all'impianto di trattamento chimico-fisico per essere sottoposti a neutralizzazione.

Le acque meteoriche/di dilavamento del piazzale sono trattate in continuo da impianto dedicato, interrato in prossimità della cabina di sabbiatura.

Le acque meteoriche/di dilavamento, raccolte tramite 4 canalette dotate di griglie, situate lungo il perimetro del fabbricato, confluiscono tramite idonee canalizzazioni interrate e stazioni di sollevamento interrate equipaggiate con elettropompe sommerse in un pozzetto deviatore dal quale la stessa verrà ripartita tra due linee in parallelo in grado di trattare complessivamente una portata di acqua pari a 60 l/s.

Ciascuno dei due impianti di dissabbiatura e separazione di liquidi leggeri è dimensionato per una portata liquida di 30 l/s.

Le acque meteoriche/di dilavamento sono immesse nel primo comparto della vasca, nel quale è prevista la dissabbiatura e una prima fase di disoleazione.

La sedimentazione si ottiene per gravità riducendo la velocità dell'influente con la predisposizione di una fase di calma nella quale le sostanze presenti, caratterizzate da un peso specifico maggiore di quello dell'acqua, si depositano sul fondo. Per quanto riguarda il funzionamento della disoleazione: le particelle d'olio, anziché sedimentare sul fondo, flottano in superficie, separandosi dalla massa di acqua.

Le particelle d'olio di dimensioni minori che non hanno avuto la forza necessaria per raggiungere la superficie e separarsi dalla massa d'acqua confluiranno nel secondo comparto, nel quale è stato inserito un pacco lamellare a elevato sviluppo superficiale, posto lungo il flusso di liquido in un regime di calma idraulica.

Per le micro particelle oleose che dovessero essere sfuggite alla separazione, è stato predisposto, prima dell'immissione delle acque nel pozzetto di controllo, un altro filtro in schiuma di poliuretano reticolata a base poliestere con effetto di assorbimento.

La raccolta delle sostanze leggere separate avviene per sfioro attraverso tubazioni in acciaio che sfociano in una camera di raccolta dalla quale possono essere rimosse periodicamente con la semplice apertura di un rubinetto.

A valle del suddetto impianto le acque trattate si accumulano in 4 serbatoi interrati, in elementi modulari assemblati in opera in cls vibrato armato ad alta resistenza di volume pari a circa 6.5 mc ciascuno, per essere inviate ad un'ulteriore fase di trattamento (prima mediante le unità di filtrazione e adsorbimento, poi tramite demineralizzazione) al fine di essere riciclate, insieme alle acque industriali trattate, per le lavorazioni; quelle che per troppo pieno fuoriescono dalle vasche di accumulo vengono raccolte da un pozzetto ripartitore e inviate alla trincea drenante, situata nell'area a verde. la trincea drenante è costituita da tre tubazioni in PVC fessurata di diametro pari a 200 mm e lunghezza pari a 30 m ciascuna, poste in opera all'interno di uno strato di ghiaione lavato cui è sovrapposto un geotessile a protezione.

Sono presenti pozzetti di ispezione in corrispondenza dei punti di incrocio e nei cambi di direzione.

I reflui dei servizi igienici, raccolti mediante vasca a tenuta/Imhoff, di volume pari a circa 18 mc, per essere poi conferite ad idonea ed autorizzata ditta per lo smaltimento, sono gestiti come rifiuto liquido.

L'unico scarico idrico è quindi relativo al surplus di acque meteoriche/di dilavamento depurate, non riutilizzate nel ciclo produttivo, applicate al suolo tramite trincea drenante.

Nell'impianto non si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione delle sostanze di cui alla Tab. 3/A e 5 dell'Allegato n° 5 al D.Lgs. n° 152/06, nei cui scarichi è accertata la presenza di tali sostanze in quantità o concentrazione superiore ai limiti di rilevabilità delle metodiche di rilevamento in essere all'entrata in vigore del D.Lgs. 152/06.

La portata dello scarico ammonta a circa 52 mc/anno.

7.3 - EMISSIONI ACUSTICHE

Il Comune di Melissano non è dotato di un piano di zonizzazione acustica. Ciò comporta, quindi, l'applicazione dei limiti di emissioni previsti dall'art. 6 del DPCM 01/03/1991, che comportano, per l'impianto SERCOLOR S.r.l., posto in una zona esclusivamente industriale l'adeguamento al limite di accettabilità per il contenimento dell'inquinamento acustico in ambiente esterno di 70 dB(A) per il periodo diurno/notturno.

Per quanto riguarda le emissioni sonore e l'impatto acustico ad esse associato le misurazioni effettuate evidenziano che l'impianto presenta dei livelli di rumore ambientale sotto il limite previsto dal D.P.C.M. 1° marzo 1991, in particolare Zona industriale- artigianale con limite diurno $Leq(A) < 70 \text{ dB(A)}$.

Le sorgenti sonore, localizzate nell'allegato 7 - "Planimetria dell'impianto con l'individuazione delle sorgenti sonore", risultano così individuate:

- R1: sistema di abbattimento polveri emissione E2;
- R2: compressore a servizio dell'impianto di verniciatura/granigliatura;
- R3: raddrizzatori impianto di zincatura;

- R4: impianto emissioni E6 scrubber buratto;
- R5 Impianto emissioni polveri E7 di sabbiatura e operazioni di sabbiatura.

Anche per quanto riguarda i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni sonore è stato previsto l'isolamento acustico di:

- motore di aspirazione del sistema di abbattimento polveri emissioni E2 (relativamente alla sorgente sonora R1: sistema di abbattimento polveri emissione E2);
- compressore tramite un box fonoassorbente (relativamente alla sorgente sonora R2: compressore a servizio dell'impianto di verniciatura/granigliatura);
- porta d'ingresso alla camera raddrizzatori tramite materiale fonoassorbente (relativamente all'emissione sonora R3: raddrizzatori impianto di zincatura).

Le emissioni sonore R4 (Impianto emissioni E6 scrubber buratto) e R5 (Impianto emissioni polveri E7 di sabbiatura e operazioni di sabbiatura) non richiedono alcun isolamento.

7.4 - PRODUZIONE DI RIFIUTI

Nel contesto generale dell'attività, i rifiuti prodotti sono generalmente rifiuti speciali di origine industriale, pericolosi e non pericolosi, che derivano dai processi di lavorazione e dagli imballaggi di materie prime e prodotti finiti. Per tali rifiuti speciali è prevista la raccolta da parte di soggetti autorizzati e il trattamento/smaltimento presso impianti autorizzati.

Per i rifiuti solidi urbani e/o assimilabili comunque prodotti all'interno dell'impianto è previsto il conferimento al gestore dei servizi di igiene urbana del Comune di Melissano, con modalità di raccolta differenziata porta a porta. Tali rifiuti sono prodotti nei locali uffici, nei servizi igienici e comunque dove si esercitano attività assimilabili a quelle domestiche. Il conferimento dei rifiuti assimilati avviene utilizzando specifici contenitori forniti dal suddetto gestore dei servizi di igiene urbana.

Le tipologie di rifiuti prodotti, con l'individuazione del codice CER specifico, nonché della destinazione sono riportate nella seguente tabella:

Descrizione rifiuto	Stato fisico	Codice CER	Quantità prodotta (t/anno)	Destinazione
Residui verniciatura e sverniciatura	Solido, polvere	080121*	0,1	Smaltimento presso impianto autorizzato
Contenitori sporchi	Solido	150110*	0,1	Smaltimento presso impianto autorizzato
Fanghi e residui di filtrazione	Fangoso palabile	110110	6,75	Smaltimento presso impianto autorizzato
Reflui civili	Liquido	200304	11	Smaltimento presso impianto autorizzato
Guanti, stracci sporchi	Solido	150202*	0,02	Smaltimento presso impianto autorizzato
Cartucce Filtri	Solido	150203	0,06	Smaltimento presso impianto autorizzato
Acidi decapaggio	Liquido	110105*	25	Smaltimento presso impianto autorizzato
RSU e assimilabili: indifferenziati	Solido	200301	0,86	Conferimento a gestore pubblico servizi igiene urbana Comune di Melissano
RSU e assimilabili: carta/cartone	Solido	200101	0,17	Conferimento a gestore pubblico servizi igiene urbana Comune di Melissano
RSU e assimilabili: plastica	Solido	200139	0,12	Conferimento a gestore pubblico servizi igiene urbana Comune di Melissano
Resine esaurite demineralizzatore	Solido	190806*	2	Smaltimento presso impianto autorizzato
Eluati Demineralizzatore	Liquido	110115*	10	Recupero interno all'impianto Sercolor s.r.l. tramite impianto di depurazione acque reflue industriali

Sabbia dal trattamento di sabbiatura	Solido polveroso	190802	0,005	Smaltimento presso impianto autorizzato
Sabbia dal trattamento di granigliatura	Solido polveroso	190802	0,005	Smaltimento presso impianto autorizzato
Acque reflue industriali	Liquido	110111*	2.700	Recupero/riciclo interno all'impianto Sercolor s.r.l. tramite impianto di depurazione acque reflue industriali

Il deposito temporaneo è effettuato a termini del D.Lgs. 152/2006, art. 183. Tutti i rifiuti sono avviati a recupero o smaltimento, presso impianti terzi autorizzati.

8 - POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)

Il posizionamento dell'impianto rispetto alle BAT è stato eseguito confrontando le tecniche attualmente utilizzate con i dettami contenuti nell'allegato al D.M. Ambiente 1° ottobre 2008 "D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 - Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di trattamento di superficie di metalli" pubblicato sul supplemento ordinario n. 29 alla Gazzetta Ufficiale - serie generale 51 del 3 marzo 2009 riguardante "Linee guida generali per la individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D.Lgs. 372/99" (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/2006) categoria IPPC 2.6) Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 mc.

Di seguito sono riportate, in forma schematica, le BAT (Best Available Techniques), ovvero le migliori tecniche disponibili per il settore del trattamento galvanico, adottate dall'azienda.

Tipo di intervento	Chiarimenti/note
5.2.1.1 SISTEMI DI GESTIONE	
<u>Manutenzione e stoccaggio</u>	
Implementare programmi di manutenzione e stoccaggio che comportino anche la formazione dei lavoratori e azioni preventive per minimizzare i rischi ambientali specifici del settore	Piano di manutenzione e stoccaggio contenuto in allegato 14.1 "Piano di manutenzione"; adeguata formazione e informazione (1 volta l'anno) per rendere edotti gli addetti sui pericoli, sulle misure igieniche e le precauzioni da adottare per i rischi chimici e di incendio.
<u>Benchmarking</u>	
Stabilire dei benchmarks o valori di riferimento per monitorare le performance degli impianti (uso di energia, acqua, materie prime ecc.)	Sono stabiliti valori di riferimento mediante piano di monitoraggio (allegato 10); alcuni impianti sono automatizzati per il controllo di tali valori.
Cercare di migliorare continuamente l'uso degli inputs rispetto ai benchmarks:	
<i>identificazione di personale responsabile della valutazione e dell'analisi dei dati</i>	Luciano Serravezza è stato nominato responsabile del monitoraggio.
<i>azioni per allertare gli operatori rapidamente al variare delle normali performance</i>	Attivazione di procedure interne d'informazione degli operatori sugli scostamenti del processo dalla normalità nel piano di monitoraggio.
5.2.1.2. PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE E FUNZIONAMENTO DELLE INSTALLAZIONI	
<u>Implementazione di piani di azione</u>	

Assicurarsi che le taniche di stoccaggio di materiali/sostanze pericolose abbiano un doppio rivestimento o siano all'interno di aree pavimentate	Le aree di stoccaggio sono pavimentate e/o sono previsti doppi rivestimenti per le sostanze pericolose.
Assicurarsi che le vasche delle linee di processo siano all'interno di aree pavimentate	Le vasche di processo sono interne ad ulteriori vasche di contenimento.
Piani di emergenza per i potenziali incidenti adeguati alla dimensione e localizzazione del sito, procedure di emergenza per lo sversamento di sostanze chimiche, ispezioni delle cisterne e vasche	Previsto piano d'emergenza per il rischio di incidenti potenziali.
<u>Stoccaggio delle sostanze chimiche e dei componenti</u>	
Stoccare acidi e alcali separatamente	Stoccati separatamente in contenitori diversi (rif. All. 8 "Planimetria aree deposito materie prime ed ausiliarie - prodotti intermedi - rifiuti").
Ridurre il rischio d'incendi stoccando sostanze chimiche infiammabili e agenti ossidanti separatamente	Le sostanze chimiche utilizzate sono stoccate in appositi contenitori chiusi e opportunamente separate.
Per prevenire la degradazione dei substrati/componenti di metallo in stoccaggio:	
<i>ridurre il tempo di stoccaggio</i>	Organizzazione dei lavori e dei tempi di consegna tali da ridurre il tempo di stoccaggio al massimo ad 1 giorno.
5.2.1.3. AGITAZIONE DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO	
Agitazione delle soluzioni di processo per assicurare il ricambio della soluzione all'interfaccia	Effettuata mediante insufflazione di aria a bassa pressione nelle vasche di processo e con sistema di agitazione meccanica per l'impianto di depurazione.
5.2.1.4. CONSUMO DELLE RISORSE PRIMARIE (INPUTS)	
<u>Elettricità</u>	
Ridurre la caduta di tensione tra conduttori e connettori	Il posizionamento dei raddrizzatori è tale da rendere minima la dispersione di corrente verso gli anodi.
Effettuare regolare manutenzione ai raddrizzatori e alle barre	Applicata manualmente e regolarmente; vedere allegato 14.1
Installare moderni raddrizzatori con un migliore fattore di conversione rispetto a quelli di vecchio tipo	Impiego di moderni raddrizzatori.
Aumentare la conducibilità delle soluzioni di processo con gli additivi e il mantenimento delle soluzioni	Aumento della conducibilità delle soluzioni tramite l'aggiunta di additivi specifici (zetaplus base, cloruro di potassio cloruro di zinco, acido bórico, tensioattivi).
<u>Energia termica</u>	
Prevenire gli incendi monitorando le vasche di processo manualmente o automaticamente per assicurarsi che il liquido non si asciughi e che in tal modo la resistenza non provochi un incendio del rivestimento della vasca	Prevenzione eseguita a monte prevedendo un processo di zincatura a freddo; la temperatura delle vasche compresa tra 15°C-45°C (mediamente pari a circa 25°C).
<u>Riduzione delle perdite di calore</u>	Riduzione eseguita a monte prevedendo un processo di zincatura a freddo; la temperatura delle vasche compresa tra 15°C-45°C (mediamente pari a circa 25°C).

5.2.1.5. MINIMIZZAZIONE DELL'ACQUA E DEL MATERIALE DI SCARTO	
<u>Minimizzazione di acqua di processo</u>	
Trattare, usare e riciclare l'acqua a seconda della qualità richiesta dai sistemi di utilizzo e delle attività a valle	Le acque utilizzate nel processo vengono trattate da un impianto di depurazione chimico-fisico subendo un successivo trattamento di affinamento per renderle riutilizzate nel ciclo lavorativo.
Evitare la necessità di lavaggio tra fasi sequenziali compatibili	Applicata nell'organizzazione del ciclo di zincatura.
<u>Usare tecniche che minimizzano il drag-out</u>	Sollevamento inclinato dei manufatti per favorire lo sgocciolamento con soste del carro ponte da 10"-15".
Aggiungere tensioattivi	Aggiunta di tensioattivo alle soluzioni di processo.
Assicurarsi che il processo chimico non superi i valori ottimali	Controllo periodico da parte del Responsabile del monitoraggio dei parametri chimici mediante l'impiego del laboratorio di analisi interno.
Ottimizzare la temperatura a seconda della gamma di processi e della conduttività richiesta	Ottimizzazione all'interno del range di temperatura previsto.
<u>Lavaggio</u>	
Ridurre il consumo di acqua usando risciacqui multipli	Le acque di lavaggio sono trattate da un impianto di depurazione chimico-fisico subendo un successivo trattamento di affinamento per renderle riutilizzate nel ciclo lavorativo viene depurata e riciclata dall'impianto di trattamento chimico-fisico.
5.2.1.6. RECUPERO DEI MATERIALI E GESTIONE DEGLI SCARTI	
<u>Prevenzione e riduzione</u>	
Prevenire la perdita di metalli e materie prime	Applicata gestendo al meglio il drag-out.
Prevenire la perdita di materie prime dovute al sovradosaggio	Gli impianti sono dotati di dosaggio automatico delle sostanze.
<u>Riciclaggio e recupero</u>	
Identificare e isolare i materiali di scarto e acque di scarto nel singolo stadio di processo per facilitarne il recupero o riutilizzo	Tutte le acque di scarto del singolo stadio della zincatura sono facilmente recuperabili e quindi riutilizzabili, senza realizzare la separazione per singolo stadio in virtù del mancato impiego del cromo esavalente.
5.2.1.7. MANTENIMENTO DELLE SOLUZIONI DI PROCESSO	
Aumentare la vita utile dei bagni di processo	Applicate praticando opportuni tempi di sgocciolamento.

Mantenere i parametri entro limiti accettabili	
5.2.1.8. EMISSIONI: ACQUA DI SCARICO	
<u>Minimizzazione dei flussi e dei materiali da trattare</u>	
Minimizzare l'uso dell'acqua in tutti i processi	Applicata mediante impianto a scarico zero di acque reflue industriali tramite il recupero e il reimpiego di tutte le acque reflue industriali e di parte delle acque meteoriche/di dilavamento.
Eliminare o minimizzare l'uso e lo spreco di materiali, particolarmente delle sostanze principali del processo	Applicata mediante tecnica di drag-out.
<u>Residui</u>	
Minimizzazione della produzione di residui mediante l'uso di tecniche di controllo sull'utilizzo e il consumo dei prodotti di processo	Applicata praticando tempi di sgocciolamento maggiori per il processo di zincatura.
Separazione e identificazione dei residui prodotti durante il processo o nella fase di trattamento degli effluenti, per un loro eventuale recupero e riutilizzo	Tutte le acque reflue industriali possono essere recuperate senza necessità di separazione per processo. I prodotti di verniciatura residui sono separati per essere riutilizzati.
5.2.1.10. EMISSIONI IN ARIA	
Uso di tecniche atte a minimizzare i volumi di aria da trattare e da scaricare sulla base dei limiti imposti	Le vasche di processo di zincatura e buratto sono equipaggiate con cappe di aspirazione a tendina.
5.2.1.11. RUMORE	
Identificare le principali fonti di rumore e i potenziali soggetti sensibili	Identificare sorgenti di emissioni di rumore verso l'esterno e applicare idonee misure di contenimento. Valutazione del rischio da esposizione a rumore dei lavoratori e predisposizione di idonei DPI.
Ridurre il rumore mediante appropriate tecniche di controllo e misura	Confinamento delle attrezzature rumorose, chiusura delle porte, manutenzione e pulizia programmata delle ventole
5.2.2. BAT PER SPECIFICI PROCESSI	
5.2.2.5. SOSTITUZIONE E/O CONTROLLO DI SOSTANZE PERICOLOSE	
<u>Cromo esavalente</u>	Utilizzo di composto FINIDIP 137 a base di Cr(III).
<u>Sgrassatura</u>	Utilizzo di sostanze chimiche prive di fenoli EDTA per la fase di sgrassaggio.

Il raffronto tra le tecniche adottate dal gestore per prevenire l'inquinamento integrato e le tecniche contenute nelle Linee Guida per le MTD (DM 1/10/2008) non evidenzia la necessità di adeguamenti impiantistici.

9 - GESTIONE DELL'IMPIANTO – CONDIZIONI DI ESERCIZIO E PRESCRIZIONI

In questo capitolo sono riportate le prescrizioni generali per l'esercizio dell'impianto.

L'impianto dovrà essere esercito nel rispetto di tutte le prescrizioni tecniche e gestionali contenute nel presente documento, il quale disciplina il funzionamento dell'impianto sia nelle "condizioni di normale esercizio" che nelle "condizioni diverse dal normale esercizio".

I valori limite di emissione definiti nel Capitolo 13 (Piano di monitoraggio e controllo dell'impianto) sono riferiti esclusivamente alla condizione di "normale esercizio", e non anche alle emissioni eccezionali causate da eventi di malfunzionamento prevedibili ed imprevedibili (ovvero derivanti dalle "condizioni diverse dal normale esercizio") o dovute a periodi transitori di arresto ed avvio impianto.

9.1 - PRESCRIZIONI GENERALI DI STABILIMENTO IN CONDIZIONI DI NORMALE ESERCIZIO

Il Gestore dovrà adottare gli opportuni accorgimenti tecnici in modo da ottemperare alle seguenti prescrizioni:

- a) L'attività produttiva dovrà essere condotta con modalità e mezzi tecnici tali da evitare inconvenienti ambientali, igienico sanitari, danni o nocumento alcuno per l'ambiente e la popolazione;
- b) Gli impianti e le strutture dovranno essere regolarmente sottoposti a manutenzione e conservati in perfetta efficienza, secondo le eventuali prescrizioni dei Vigili del Fuoco, SPESAL, ISPESL e degli ulteriori organi di controllo, al fine di garantire la sicurezza per il personale addetto e la popolazione residente;
- c) Le schede di sicurezza indicative delle materie prime e di servizio/ausiliarie identificate quali sostanze o preparati pericolosi, dovranno essere conformi al Decreto Ministeriale dello 07/09/2002 e tenute a disposizione degli organi di controllo.

Consumi di Materie, Risorse ed Energia

I consumi dei materiali, risorse idriche ed energia, le cui pagine dovranno essere timbrate e registrate dall'Ente di controllo e firmate dal responsabile dell'impianto, saranno riportati su apposito "Registro di Autocontrolli", tenuto a disposizione degli Organi di controllo (ARPA).

Scarichi idrici

Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza sia gli impianti di convogliamento e deposito temporaneo dei reflui domestici, sia il sistema di raccolta, convogliamento, trattamento e smaltimento delle acque meteoriche e di dilavamento.

Il pozzetto di controllo e campionamento delle acque meteoriche, collocato immediatamente a monte del ricettore, dovrà essere mantenuto costantemente accessibile.

Dovrà provvedersi alla rimozione dei solidi sedimentati nel comparto di dissabbiatura, nonché delle sostanze leggere oleose con frequenza al massimo annuale.

Emissioni in atmosfera

I sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni devono essere sottoposti a periodica manutenzione, al fine di garantire l'efficienza degli stessi e prevenire i danni ambientali.

I camini dovranno avere un'altezza tale da essere almeno superiore al colmo del tetto e posizionati in modo che le emissioni non possano nuocere ad alcunché.

I camini in cui si devono eseguire i controlli devono essere dotati di prese di misura posizionate in accordo a quanto specificato nei metodi di riferimento e opportunamente dimensionate.

Per quanto riguarda l'accessibilità, per l'esecuzione dei controlli alle emissioni autorizzate, il Gestore è tenuto a renderle accessibili e campionabili secondo quanto previsto dalle norme tecniche (UNI 10169, ecc.) e dalle normative vigenti sulla sicurezza (D.Lgs. 626/94 e s.m.i.).

I lavori da eseguire per svolgere i controlli alle emissioni, la loro numerazione (in modo indelebile), il corretto posizionamento e dimensionamento delle prese di misura, nonché l'accesso alle stesse in condizioni di sicurezza, potranno essere verificati da ARPA, che eventualmente fisserà i termini temporali per la realizzazione; nel caso tali prescrizioni non venissero realizzate nei tempi richiesti, le emissioni saranno considerate non campionabili.

I risultati dei controlli e la relativa relazione tecnica previsti dal piano di autocontrollo (vedi Capitolo 13 - Piano di monitoraggio e controllo), dovranno essere tenuti a disposizione degli organi di Controllo. Tale relazione tecnica dovrà contenere le valutazioni in merito al rispetto o meno dei valori limite autorizzati.

I limiti da rispettare, per i vari parametri, sono quelli riportati nella relativa tabella (vedi Capitolo 13 - Piano di monitoraggio e controllo).

I risultati analitici relativi ai metodi utilizzati devono riportare, qualora esistano, i parametri della validazione, con particolare riferimento all'indicazione dell'incertezza della/e misura/e, da utilizzare per la valutazione del rispetto dei valori limite autorizzati. Se i parametri della validazione non sono disponibili, la valutazione del rispetto dei valori limite autorizzati verrà eseguita attraverso il valore assoluto della misura, eccezion fatta per i controlli svolti dall'organo di vigilanza per i quali l'incertezza della misura verrà calcolata matematicamente (sulla base dei riferimenti normativi e/o metodi riconosciuti) dai dati dei controlli.

Gestione dei rifiuti

Il deposito temporaneo dei rifiuti dovrà avvenire secondo modalità che consentano la perfetta separazione tra le varie tipologie, con particolare riferimento alla miscelazione dei rifiuti speciali non pericolosi con i rifiuti speciali pericolosi.

Il deposito temporaneo dovrà avvenire esclusivamente nelle aree dedicate e comunque sempre al riparo dal dilavamento meteorico per quelle tipologie che possano rilasciare sostanze inquinanti, nonché all'interno di contenitori a tenuta. Per le rimanenti tipologie dovranno comunque essere adottate le cautele del caso al fine di impedire la contaminazione dell'ambiente.

In nessun caso il deposito temporaneo dovrà essere causa di inconvenienti ambientali o di molestie alla popolazione o all'ambiente per la propria consistenza, aspetto, odore o altro che possa arrecare nocumento.

Il Gestore dovrà accertarsi che i terzi ai quali saranno affidati i rifiuti prodotti dall'attività lavorativa, per le varie fasi di gestione (trasporto/smaltimento/recupero), abbiano le regolari autorizzazioni ai sensi D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e conservarne copia presso lo stabilimento a disposizione degli organi di vigilanza.

Dovranno essere sempre presenti presso lo stabilimento i registri di carico/scarico che dovranno essere tenuti secondo le modalità previste dall'art. 190 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., compresi i MUD annuali. Dovrà essere altresì conservata presso lo stabilimento la copia dei formulari d'identificazione dei rifiuti ai sensi dell'art. 193 dello stesso Decreto.

Dovranno essere sempre presenti, presso lo stabilimento, le analisi effettuate con la frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, condotte ai sensi della normativa vigente, che attestino la non pericolosità dei rifiuti che hanno codice CER a specchio e che vengono gestiti come non pericolosi.

I rifiuti depositati nelle apposite aree devono essere stoccati con le seguenti modalità.

I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili perciò di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o tossici, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo che non possano venire a contatto tra di loro.

I recipienti mobili devono essere provvisti di:

- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;
- accessori e dispositivi atti a effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
- mezzi di presa per rendere sicure e agevoli le operazioni di movimentazione.

Allo scopo di rendere nota, durante il deposito temporaneo, la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi e mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe, apposte sui recipienti stessi o collocate nelle aree di stoccaggio. Detti contrassegni devono essere ben visibili per dimensioni e collocazione.

I recipienti, fissi e mobili, che hanno contenuto i rifiuti pericolosi e non più destinati a essere reimpiegati per gli stessi tipi di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni.

I rifiuti liquidi devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.

Emissioni sonore

Il monitoraggio dei livelli di rumorosità sia in ambiente esterno (perimetro), sia abitativo, dovrà essere eseguito nelle condizioni di massimo esercizio dell'impianto.

Fintanto che il Comune non provveda alla classificazione acustica del territorio (stabilendo le classi di appartenenza), dovranno essere rispettati i limiti di cui all'art. 6 del DPCM 01/03/91 (così come stabilito dall'art. 8 DPCM 14/11/97), di 70 dB(A) in periodo diurno, per quanto concerne il rispetto del limite di zona (ambiente esterno). L'azienda effettua lavorazioni solo nel periodo diurno.

Il gestore deve inoltre:

- verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di aspirazione, nonché degli impianti di depurazione, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
- intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.

Il Gestore è tenuto a ripetere una campagna di valutazione d'impatto acustico qualora si realizzino interventi o modifiche all'impianto che possano influire sulle emissioni sonore.

9.2 - CONDIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DELL'IMPIANTO IN CONDIZIONI DIVERSE DAL NORMALE FUNZIONAMENTO

Qualsiasi evento accidentale che dovesse verificarsi e provocare conseguenze dirette o indirette sull'ambiente (acqua, aria, suolo, sottosuolo, rumore), deve essere tempestivamente comunicato via fax a:

- Provincia di Lecce - Servizio Ambiente e Tutela Venatoria;
- Comune di Melissano;
- ARPA PUGLIA – DAP Lecce;
- ASL LECCE - Dipartimento di Prevenzione.

In seguito, se non riportate nella prima comunicazione, dovranno essere comunicate:

- le cause che hanno determinato il malfunzionamento;
- l'eventuale tipo di lavorazione interessata;
- le procedure attivate e le azioni correttive intraprese;
- data e ora dell'evento accidentale e di presunta riattivazione e ripristino delle condizioni di normale funzionamento.

10 - GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO

Qualora il Gestore decida di cessare l'attività, dovrà preventivamente comunicare alla Provincia di Lecce e al Comune di Melissano la data prevista di termine dell'attività.

All'atto della cessazione dell'attività il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato previa apposita valutazione, se necessario, ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti d'inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

In ogni caso il gestore dovrà provvedere:

- a lasciare il sito in sicurezza;
- a svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
- a rimuovere tutti i rifiuti provvedendo a un corretto recupero o smaltimento.

Le operazioni di dismissione e ripristino del sito dovranno essere condotte con le modalità e le tempistiche stabilite da un adeguato progetto di dismissione, redatto dal Gestore soggetto alla approvazione da parte delle autorità amministrative competenti.

11 - RACCOLTA DATI ED INFORMAZIONE

Il Gestore dovrà provvedere a raccogliere i dati come richiesto dal Piano di monitoraggio e controllo (vedi Capitolo 13).

In particolare il Gestore dovrà dotarsi di "Registro di Autocontrolli", con pagine numerate, timbrate a cura dell'ARPA e firmato dal responsabile dell'impianto, a disposizione dei competenti organi di controllo, sul quale riportare le prove documentali stabilite dal Piano di monitoraggio e controllo (Capitolo 13). In particolare, sul Registro dovranno essere annotati in modo chiaro e dettagliato:

- i risultati degli autocontrolli;
- gli eventi accidentali e anomalie di funzionamento che comportano conseguenze dirette e indirette verso l'ambiente (acqua, aria, suolo, sottosuolo, rumore);
- gli interventi manutenzione ordinaria e straordinaria;
- i consumi delle materie, risorse idriche ed energia.

12 - COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI

Il Gestore, in aggiunta alle comunicazioni conseguenti alle operazioni definite nei paragrafi precedenti, deve ottemperare alle seguenti comunicazioni generali:

- a) nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio Gestore e il nuovo Gestore ne danno comunicazione entro trenta giorni alla Provincia, anche nelle forme dell'autocertificazione;
- b) qualora il Gestore intenda cessare l'attività, deve "tempestivamente" comunicarlo alla Provincia, al Comune e ad ARPA. La Provincia, a seguito della citata comunicazione, stabilirà una scadenza entro la quale il Gestore dovrà presentare, alla Provincia stessa, nonché al Comune ed all'ARPA, un adeguato Piano di dismissione e ripristino del sito;
- c) il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto alla Provincia, all'ARPA e al Comune. Tali modifiche saranno valutate dalla Provincia (autorità competente), ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una

- nuova domanda di autorizzazione;
- d) il Gestore dell'impianto è tenuto a presentare annualmente alla Provincia, ARPA e Comune, entro il 30 aprile, una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
- ✓ i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - ✓ un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - ✓ un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti);
- e) ai sensi dell'art. 29-undecies, comma 1, del D.Lgs. 152/06, il Gestore deve trasmettere, entro il 30 aprile di ogni anno, al Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare (per il tramite dell'Agenzia per la Protezione dell'Ambiente e per i servizi Tecnici - APAT), i dati caratteristici relativi alle emissioni in aria, acqua e suolo, dell'anno precedente.

13 – PIANO PER IL MONITORAGGIO ED IL CONTROLLO DELL'IMPIANTO E DELLE EMISSIONI NELL'AMBIENTE

1. PREMESSA

La redazione di un Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) è prevista dal D.Lgs. 152/06 s.m.i.

Il presente PMeC viene predisposto, per lo stabilimento della Sercolor, per le attività IPPC n.2.6: “impianti di trattamento superficiale di metalli mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³ dell'allegato VIII alla parte seconda del D.lgs. 152/06 e non IPPC correlate, verniciatura a polveri epossidiche, zincatura delle minuterie (buratto), sabbiatura, pretrattamento di lavaggio. Il cui gestore, nonché responsabile dell'attuazione del presente piano, viene individuato nella figura del sig. Rocco Serravezza, rappresentante legale della Sercolor s.r.l., la cui sede operativa è ubicata in via Gran Sasso n.13 a Melissano (LE).

Il presente PMeC ha preso in considerazione le indicazioni della Linea Guida in materia di “Sistemi di Monitoraggio” che costituisce l'Allegato II del Decreto Ministeriale 31 gennaio 2005.

2. FINALITA'DEL PIANO

La proposta del Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) che verrà rilasciata per l'attività IPPC (e non IPPC ad essa correlate) dell'impianto e farà, pertanto, parte integrante dell'AIA suddetta.

3. COMPONENTE AMBIENTALE: EMISSIONI IN ARIA

3.1 Punti di controllo

Per tutti i camini che generano emissioni in atmosfera sono previsti punti di prelievo per il controllo degli inquinanti in conformità alla Norma UNI 10169. ogni punto di prelievo sarà facilmente raggiungibile, nel rispetto delle norme di sicurezza che riguardano le operazioni da eseguirsi in posizioni di lavoro elevate, rispetto al piano terreno.

L'accesso ai punti di prelievo delle emissioni denominate E1-E8 (rif. Allegato 5 “Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei punti di emissione in atmosfera”) avviene dall'esterno dell'opificio e l'operatore, incaricato del prelievo, nonché potrà raggiungerli tramite una scala alla marinara.

3.2 Metodologie di monitoraggio ed espressioni dei risultati

3.2.1 Monitoraggio delle emissioni

Il Sistema di Monitoraggio delle Emissioni sarà effettuato mediante una tipologia di rilevamento diretta discontinua.

Tipologia di inquinanti presenti nelle emissioni: polveri, cloro, fluoro, cromo, cobalto, SOV e relativi composti.

Metodo usato: norme UNI, UNICHIM, NIOSH.

Le informazioni relative al sistema di monitoraggio adottato, nonché alla frequenza di monitoraggio, sono dettagliatamente descritte nella seguente tabella; i tempi di campionamento e/o misura sono quelli relativi ai metodi di campionamento utilizzati.

Tabella A1 - Inquinanti monitorati

Tabella A1 Inquinanti monitorati								
Emissioni*	Punto emissione	parametro	Sistema utilizzato	frequenza	Metodi di rilevamento	Limiti	Limiti quantitativi	Unità di misura
E1	Attività rientrante nelle categorie IPPC: Trattamento emissioni gassose da scrubber rivenienti da vasche decapaggio, sgrassaggio, deposizione elettrolitica e pulizia superfici metalliche.	Cloro e suoi composti	HCl	Semestrale	D.M.A. 25/08/2000 Allegato 2	punto 10.22 e 10.27 l. g. CRIAP	< 5 mg/m³	mg/Nm³
		fluoro e suoi composti	HF	Semestrale	D.M.A. 25/08/2000 Allegato 2	punto 10.22 e 10.27 l. g. CRIAP	< 2 mg/m³	mg/Nm³
		cromo e suoi composti	Cr	Semestrale	UNICHIM 723	punto 10.22 e 10.27 l. g. CRIAP	< 0,5 mg/m³	mg/Nm³
		cobalto e suoi composti	Co	Semestrale	UNICHIM 723	D.Lgs 152/06	< 1 mg/Nm³	mg/Nm³
		Diossine e furani	PCDD, PCDF	Semestrale solo per il primo anno	UNI EN ISO 1948:2006	D.Lgs 152/06	0,1 mg/Nm3	mg/Nm3
E2	Attività verniciatura in polvere - spruzzatura	polveri	/	Annuale	UNICHIM 494	D.G.R. 1497	< 5mg/ Nm³	mg/Nm³
					UNI 10263			
E3	Attività verniciatura in polvere - polimerizzazione	polveri	/	Annuale	UNICHIM 494	D.G.R. 1497	< 5 mg/ Nm³	mg/Nm³
				UNI 10263				
		SOV	carbonio organico totale	Annuale	UNI 10391	D.G.R. 1497	< 50 mg/ Nm³	mg/Nm³
E4	Non soggetta ad autorizzazione: camera combustione potenza < 1 Mw relativa a polimerizzazione							
E5	Non soggetta ad autorizzazione: camera combustione potenza < 1 Mw relativa a sgrassaggio							

Emissioni*	Punto emissione	parametro	Sistema utilizzato	frequenza	Metodi di rilevamento	Limiti	Limiti quantitativi	Unità di misura
E6	Trattamento emissioni gassose da scrubber rivenienti da vasche decapaggio, sgrassaggio, deposizione elettrolitica buratto	Cloro e suoi composti	HCl	Semestrale per il primo anno; annuale per gli anni successivi al primo	UNICHIM 607/621	D.G.R. 1497	< 5 mg/Nm ³	mg/Nm ³
		fluoro e suoi composti	HF		UNICHIM 588/621	D.G.R. 1497	< 2 mg/Nm ³	mg/Nm ³
		cromo e suoi composti	Cr		UNICHIM 723	D.G.R. 1497	< 0,5 mg/Nm ³	mg/Nm ³
		cobalto e suoi composti	Co		UNICHIM 723	D.Lgs 152/06	< 1 mg/Nm ³	mg/Nm ³
E7	Attività sabbiatura	polveri	/	Annuale	UNICHIM 494 UNI 10263	punto 10.10 l. g. CRIAP	< 20 mg/ m ³	mg/Nm ³
E8	Non soggetta ad autorizzazione: camera combustione potenza < 1 Mw relativa a forno aria calda							
E9	Attività sabbiatura	polveri	/	Annuale	UNICHIM 494 UNI 10263	punto 10.10 l. g. CRIAP	< 20 mg/ m ³	mg/Nm ³

*Vedere Tav.5

Tab A3 - Emissioni diffuse

Emissioni diffuse*	Area di origine	Inquinante/parametro	Metodo di misura	frequenza	Unità di misura
ED1	Capannone trattamento elettrolitico	HCl	NIOSH 7903	Annuale	mg/Nm ³
ED2	Capannone trattamento elettrolitico buratto	HCl	NIOSH 7903	Annuale	mg/Nm ³

* Vedere Tav.5

I risultati dei prelievi ai camini saranno riportati nel registro delle analisi alle emissioni (Allegato A al presente Piano):

Esempio di registro delle analisi alle emissioni

sigla emissione	origine	data prelievo	portata Nmc/h	parametro	concentrazione mg/Nmc	Flusso massa mg/h	V.L.E.		Giudizio*	
							mg/Nmc	mg/h		

*conforme, non conforme, incerto

3.2.2 Gestione dell' incertezza delle misure

Il S.M.E. diretto discontinuo, che verrà attuato mediante campionamenti ai camini, seguendo le norme riportate nelle tabelle A1-A3, avrà un incertezza di misura dovuta a tutto il sistema di campionamento e alle

procedure analitiche, che cautelativamente possiamo stimare in circa $\pm 5\%$ del valore che viene riportato per indicare la concentrazione o il flusso di massa.

3.2.3 Piano di monitoraggio e manutenzione degli impianti di abbattimento

Il Piano di Monitoraggio degli impianti di abbattimento (Scrubber, ciclone, gruppo aspirante) prevede un controllo periodico dell'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri e dei fumi prodotti (tab.A2):

- controllo visivo quotidiano del funzionamento di tutti i sistemi di abbattimento;
- controlli annuali mediante strumenti elettrici ed elettronici delle performance dei sistemi di abbattimento;
- monitoraggio in continuo degli scrubber mediante sistema di dosaggio automatizzato e dipendente dal pH della soluzione; il ciclone e il gruppo aspirante sono dotati di sistema di controllo e regolazione elettronico in continuo.

Tab.A2 – Monitoraggio sistemi di abbattimento

Punto di misura	Sistema di abbattimento	Componenti soggetti a manutenzione	Periodicità manutenzione	Modalità Controllo	Frequenza controllo
E1	Abbattimento ad umido: scrubber	Tutte le componenti	annuale	Visiva; misure pH	Controllo visivo: quotidiano Controllo pH: in continuo
E2	Abbattimento a secco: Ciclone e gruppo aspirante con filtri a cartucce	Tutte le componenti	annuale	Visivo; elettrico ed elettronico	Controllo visivo: quotidiano; controllo elettrico ed elettronico: annuale
E6	Abbattimento ad umido scrubber	Tutte le componenti	annuale	Visiva, misure pH	Controllo visivo: quotidiano; controllo pH: in continuo
E7	Abbattimento a secco: gruppo aspirante con filtri a cartucce	Tutte le componenti	annuale	Visivo; elettrico ed elettronico	Controllo visivo: quotidiano; controllo elettrico ed elettronico: annuale

La manutenzione ai sistemi di abbattimento avverrà regolarmente con la frequenza indicata nel Piano di manutenzione (elaborato 14.1) e ogni intervento verrà annotato nell'apposito registro di manutenzione contenuto nel Piano di manutenzione (elaborato 14.1, Allegato A). La necessità di effettuare interventi straordinari sarà legata anche agli esiti delle letture del monitoraggio periodico previsto sul funzionamento degli impianti. Nel caso si debba procedere ad una interruzione del funzionamento di tali impianti, sarà compilato lo specifico registro (Allegato B dell'elaborato 14.1)

Esempio registro specifico di manutenzione straordinaria degli impianti di abbattimento

sigla emissione	sigla filtro	motivo dell'interruzione dell'esercizio	data e ora dell'interruzione	data e ora del ripristino	durata della fermata in ore	Giudizio*

*regolare, irregolare

4. COMPONENTE AMBIENTALE: EMISSIONI IN ACQUA

4.1 Punti di controllo

L'unico scarico idrico è relativo alle acque meteoriche/di dilavamento depurate, non riciclate, scaricate nel suolo tramite trincea drenante; quest'ultima è dotata di pozzetti di ispezione disposti nell'area interessata dallo scarico; due pozzetti fiscali sono situati a valle dell'impianto di depurazione delle acque meteoriche/di dilavamento e saranno utilizzati come punti di prelievo dei campioni dell'emissione in acqua da sottoporre ad analisi chimica.

4.2 Individuazione dei parametri e metodo di monitoraggio

I parametri analitici da considerare per le acque meteoriche sono stati individuati e riportati nella Tab A4, tenendo come limiti quelli riportati nel D.Lgs. n.152/06 s.m.i. (Tab4 dell'allegato 5 alla parte terza) e l'efficienza di rimozione del impianto previsto.

Sarà svolto un campionamento a spot dal pozzetto fiscale con la frequenza indicata nella tabella A4.

Tabella A4 - inquinanti monitorati

Sigla	Punto emissione	parametro	sistema utilizzato	frequenza	metodi di rilevamento	unità di misura
G3-S1 *	Scarico in trincea drenante di acque meteoriche trattate	Solidi sospesi totali	misura diretta discontinua	La frequenza con cui effettuare le analisi delle acque è da definire in base alla piovosità (evento meteorico con più di 10mm di acqua caduta) o al riempimento della vasca di accumulo; in ogni caso prima dell'utilizzo dell'acqua come irrigazione.	Rif.: Allegato II del D.M. 31/01/2005	mg/l
		Ferro				mg/l
		idrocarburi				mg/l

* vedere Allegato. 6.1

4.2.1. Piano di controllo impianto di trattamento acque meteoriche / di dilavamento

La proposta di Piano di Monitoraggio e Controllo relativo al sistema di depurazione delle acque meteoriche/di dilavamento, a servizio dello scarico G3-S1 (vedere Allegato 6.1.), prevede controlli del corretto funzionamento dei dispositivi e dei componenti che costituiscono l'impianto di trattamento delle acque meteoriche/di dilavamento, in particolare saranno verificati:

- La corretta funzionalità delle pompe, con frequenza mensile;
- La tenuta delle giunzioni e l'integrità dei tubi, con frequenza annuale;
- L'assenza di fessurazioni nelle vasche, con frequenza semestrale

I risultati del monitoraggio dei sistemi di depurazione saranno riportati nel registro dei controlli sui sistemi di depurazione (All. B al presente piano).

Esempio registro di controllo dei sistemi di depurazione

sistema di trattamento/ singole fasi	elementi caratteristici delle fasi	punti di controllo del corretto funzionamento	modalità di controllo	frequenza	Giudizio*

* conforme, non conforme, incerto.

5. COMPONENTE AMBIENTALE: RIFIUTI

Nell'analisi dell'attività produttiva si sono evidenziate le seguenti tipologie di rifiuti speciali, di seguito individuate con i corrispondenti codici CER:

Codice CER	Descrizione
080 121*	Residui verniciatura/sverniciatura
150110*	Contenitori sporchi
110110	Fanghi da depurazione
200304	Reflui civili
150202*	Stracci e indumenti protettivi
150203	cartucce filtri
110105*	Acidi decapaggio
190806*	Resine esaurite da demineralizzatore
110115*	Eluati prodotti dal demineralizzatore
110111*	Acque reflue industriali
190802	Sabbia dal trattamento di sabbatura

Sarà compito del personale qualificato incaricato della caratterizzazione dei rifiuti stabilire l'esatta corrispondenza del codice CER, e degli analiti che definiscono la pericolosità del rifiuto, anche in base alle schede tecniche dei prodotti utilizzati.

La prima caratterizzazione del rifiuto è effettuata all'avvio dell'attività che genera il rifiuto stesso, al fine della gestione del deposito temporaneo e del conferimento ad idoneo impianto di recupero/smaltimento; successivamente viene eseguita:

- In occasione di ogni variazione del ciclo produttivo che possa comportare una modifica delle caratteristiche quali-quantitative dei rifiuti prodotti;
- Anche in funzione di eventuali variazioni della qualità delle materie prime, come ad esempio in caso di modifica del fornitore della materia prima stessa.

Il monitoraggio relativo alla produzione dei rifiuti avverrà in occasione di ogni operazione di smaltimento e/o recupero tramite terzi dei rifiuti prodotti, in modo da disporre dei quantitativi accettati dal destinatario e registrati mediante il sistema Sistri di tracciabilità dei rifiuti o, nel periodo in cui tale sistema risultasse non pienamente operativo, mediante compilazione del registro di carico/scarico e dei formulari, secondo quanto imposto dalla vigente normativa.

Tale monitoraggio verrà eseguito rapportando i quantitativi di rifiuti prodotti ai dati di produzione relativi allo stesso periodo di riferimento.

I risultati del monitoraggio dei rifiuti prodotti saranno riportati nel registro dei controlli sui rifiuti (All.C e D al presente piano):

esempio registro controlli quantità dei rifiuti prodotti

Codice CER	Descrizione reale	unità di misura quantità rilevata	frequenza rilevamento	modalità rilevamento	giudizio*

* regolare, irregolare

Esempio registro Controlli qualità dei rifiuti prodotti

Codice CER	Descrizione reale	Finalità del controllo	Motivazione del controllo	tipologia impianto di smaltimento/recupero di destinazione	Tipo di determinazione	tipo di parametri	modalità di campionamento	punto di campionamento	frequenza campionamento	giudizio*

* regolare, irregolare

6. GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE

Una volta acquisiti secondo la modalità di campionamento/analisi proposta, i dati saranno validati dal responsabile del monitoraggio; i risultati delle analisi svolte da personale esterno sono già validati nel momento in cui vengono forniti all'azienda e vengono dunque archiviati e sottoposti a valutazione di conformità; a quelli che invece sono rilevati da personale interno viene associato, in fase di archiviazione, un codice ("valido", "invalido", "incerto") che definisca la loro validità in relazione allo stato dei sistemi di misura/rilevamento adottati.

Per stabilire l'attendibilità dei dati, questi verranno sottoposti a valutazione di conformità; i valori misurati saranno confrontati con i valori limite prescritti dall'AIA, tenendo in considerazione l'incertezza associata alle misure, e classificati come conformi, prossimi al limite di conformità o non conformi.

Le registrazioni delle valutazioni periodiche di conformità alle prescrizioni legali saranno archiviate e mantenute in modo tale da poter essere prontamente consultabili e saranno protette contro il danneggiamento, il deterioramento o la perdita. Nel caso di valutazione non conforme ai requisiti imposti dalla normativa, innanzitutto se ne esamineranno le cause, quindi saranno intraprese azioni al fine di impedirne il ripetersi.

7. RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

I campionamenti e le analisi saranno svolti da personale esterno qualificato, gli altri interventi previsti dal Piano di Monitoraggio e gli interventi di manutenzione saranno anch'essi svolti da personale qualificato, conformemente alla vigente normativa.

Nell'Allegato E al presente Piano saranno individuate, nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale, le competenze dei soggetti coinvolti nell'esecuzione del presente Piano di Monitoraggio, anche se la responsabilità ultima di tutte le attività di controllo previste dal presente Piano e la loro qualità, resta del gestore.

8. GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

Il gestore si impegna a conservare su idoneo supporto informatico/registro tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

I risultati del presente piano di monitoraggio saranno comunicati agli organi competenti con frequenza individuata nell'AIA.

8.1 Gestione delle emissioni eccezionali

Tutte le situazioni anomale determinate sia da condizioni prevedibili che imprevedibili che potranno intervenire durante l'esercizio dell'impianto in oggetto e che porteranno ad una variazione delle emissioni e che possono condizionare in modo significativo le emissioni normali, saranno tempestivamente comunicate all'Autorità competente, includendo quantificazioni e dettagli relativi alle azioni correttive intraprese o previste.

8.2 Gestione delle fasi di avvio, di arresto dell'impianto

Le fasi di avvio e di arresto dell'impianto sono svolte in maniera tale da non generare rischi per le componenti ambientali.

ALLEGATO A: Registro delle analisi alle emissioni

[illegible]

* valido, non valido, incerto

** conforme, non conforme, incerto

ALLEGATO B: registro di controllo dei sistemi di depurazione[illegible]

** valido, non valido, incerto

*conforme, non conforme, incerto

ALLEGATO C: registro controlli quantità dei rifiuti prodotti[illegible]

* valido, non valido
** regolare, irregolare

ALLEGATO D: registro controlli qualità dei rifiuti prodotti[illegible]

* regolare, irregolare

ALLEGATO E: Ruoli dei soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

[illegible]

* società terza contraente, personale interno ecc.