

COMUNE DI SOLETO

Provincia di Lecce



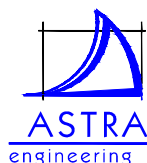
FONDERIE DE RICCARDIS SRL

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

(Art. 29 - octies, parte II, D.Lgs. n. 152/06 e
ss.mm.ii.)

	numero elaborato	titolo elaborato	cod. commessa		
	ALL. 20	PRECEDENTI AUTORIZZATI DELL'IMPIANTO	CA 2021 073		
0	Dicembre 2021	EMISSIONE	L.G.	F.D.P.	F.D.P.
Rev.	Data	Descrizione	Redatto	Contr.	Approv.

PROGETTISTA

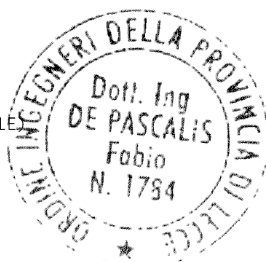


Ing. Fabio DE

PASCALIS

s.r.l.

Via S. Francesco Saverio, 6 - 73013 Galatina (LE)
Tel. 0836 568924 - Fax 0836 631156
www.astraengineering.com
e-mail: info@astraengineering.com



COMMITTENTE



Via Strasburgo, 2- 73010 Soleto (LE)

DETERMINAZIONE DEL DIRIGENTE SERVIZIO ECOLOGIA 25 giugno 2010, n. 270

Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. n. 59/05, rilasciata a “FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS SRL” relativamente all’impianto in Soletto alla S.P. 362 km 15 - codice attività IPPC 2.4 - All. I al D.Lgs. 59/05 - Fascicolo 16.

L’anno 2010 addì 25 del mese di giugno in Modugno (Ba), presso il Servizio Ecologia

**IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO ECOLOGIA,
ING. ANTONELLO ANTONICELLI**

vista la L.R. 4 febbraio 1997, n. 7;

vista la Deliberazione di Giunta Regionale n. 3261 del 28/7/98 con la quale sono state emanate direttive per la separazione delle attività di direzione politica da quelle di gestione amministrativa;

viste le direttive impartite dal Presidente della Giunta Regionale con nota n. 01/007689/1-5 del 31/07/98;

sulla base dell’istruttoria espletata dall’Ufficio competente in materia di autorizzazione integrata ambientale, successivamente indicato come Ufficio Inquinamento e Grandi Impianti

adotta il presente provvedimento

Visto il D.Lgs. 59/05: “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento atmosferico” e s.m.i.;

Visto il D.M. 24.4.2008, denominato “Decreto Interministeriale Tariffe”;

Visto il Regolamento Regionale 18/07 “Regolamento Garanzie finanziarie relative alle attività di smaltimento e di recupero di rifiuti (D. Lgs. n°152/06). Criteri e modalità di presentazione e di utilizzo”.

Visti i provvedimenti:

- la Delibera di G.R. n. 1388 del 19 settembre 2006: “Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59. Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento. Individuazione della “Autorità Competente - Attivazione delle procedure tecnico-amministrative connesse”;
- la Delibera di G.R. n. 482 del 13 aprile 2007: “Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 - Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento - Differimento del calendario per la presentazione delle domande per il rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale, relativamente agli impianti di cui all’allegato I, a parziale modifica della D.G.R. n. 1388 del 19.09.2006, allegato 3”;
- la Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia della Regione Puglia n. 58 del 5 febbraio 2007: “Costituzione delle Segreterie Tecniche”;

Visti inoltre:

- L. 241/90: “Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi” e s.m.i.;
- il D.Lgs. 152/06: “Norme in materia ambientale” e s.m.i.;
- la L.R. 14 giugno 2007, n. 17: “Disposizioni in campo ambientale, anche in relazione al decentramento delle funzioni amministrative in materia ambientale”;

Premesso che:

- il Decreto Legislativo 18 Febbraio 2005, n. 59 “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento” disciplina le modalità e le condizioni per il rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) al fine di attuare a livello comunitario la prevenzione e la riduzione integrate dell’inquinamento per alcune categorie di impianti industriali, denominata Integrated Prevention and Pollution Control (IPPC);

Considerato che:

- le BAT di riferimento per lo specifico settore sono rappresentate dal Decreto Ministeriale 31 gennaio 2005;

- per gli aspetti riguardanti da un lato, i criteri generali essenziali che esplicitano e concretizzano i principi informativi della Direttiva 96/61/CE per uno svolgimento omogeneo della procedura di autorizzazione e, dall'altro lato, la determinazione del "Piano di Monitoraggio e Controllo", il riferimento è costituito dagli allegati I e II al D.M. 31 gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla G.U. - Serie Generale 135 del 13.6.2005: - "Linee guida generali per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D. Lgs. 372/99"; "Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio";

Tenuto conto che:

l'impianto "**FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS SRL**" con sede in Soletto alla S.P. 362 km 15 è già autorizzato in forza dei seguenti provvedimenti di carattere ambientale:

- Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia della Regione Puglia n. 01 del 08/01/2001;
- Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia della Regione Puglia n. 110 del 05/04/2004;
- Determinazione n. 996 del 06/04/2006 della Provincia di Lecce Servizio Rifiuti Scarichi emissioni e contr. Impianti;
- Determinazione n. 154 del 18/10/2007 della Provincia di Lecce Servizio Rifiuti Scarichi emissioni e contr. Impianti;
- Autorizzazione, prot. 2351 del 12/10/2006, allo scarico in fogna consortile delle acque nere rilasciata dal Consorzio SISRI di Lecce;
- Autorizzazione, prot. 2350 del 12/10/2006, allo scarico in fognatura pluviale consortile delle acque meteoriche rilasciata dal Consorzio SISRI di Lecce.

Pertanto:

visti i risultati istruttori della segreteria tecnica e delle conferenze di servizi tenutesi in data 07 marzo 2007, 21 luglio 2009 con parere favorevole al rilascio AIA alle condizioni/prescrizioni contenute nel presente provvedimento con allegati;

ritenuto poter rilasciare ai sensi del D.Lgs. n. 59/2005 l'Autorizzazione Integrata Ambientale oggetto dell'istanza sopra citata;

dato atto che le prescrizioni contenute nel «Documento Tecnico» che si compone degli allegati: "Allegato A", "Allegato B - Piano di monitoraggio e controllo", "Allegato C - Parere Arpa Puglia - Dipartimento Provinciale di Lecce - nota registrata al protocollo del Servizio Ecologia in data 15/01/2010 al n. 296", "Allegato D" parte integrante del presente atto amministrativo, tengono conto dei provvedimenti già rilasciati e della normativa vigente; che le condizioni, prescrizioni e limiti ivi riportati devono essere rispettati secondo modalità e tempistiche nello stesso indicate;

precisato che, ai sensi del comma 14 e del comma 18 dell'art. 5 del D.Lgs n. 59/05, il presente provvedimento sostituisce le autorizzazioni indicate al punto 5.0 dell' "Allegato A";

preso atto che la ditta "**FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS SRL**" - impianto di SOLETO (LE) non risulta registrata ai sensi del Regolamento EMAS, e risulta certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, per cui ai sensi dell'art. 9 del D.Lgs n. 59/05, la presente AIA ha validità di anni 6 (sei);

Visto il parere, espresso dalla Provincia di Lecce competente in materia di VIA per la specifica attività oggetto di autorizzazione ai sensi delle Leggi Regionali 11/01 e 17/07, acquisito al prot. 6218 del 03/05/10 con conclusione "*nella ragionevole presunzione che le variazioni apportate alle caratteristiche di funzionamento dello stabilimento non rappresentano variante sostanziale in grado di determinare effetti negativi significativi sull'ambiente, può concludersi che non ricorrono i presupposti per un assoggettamento dell'impianto a procedure di verifica ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs. 152/06*"

richiamato il Decreto-Legge 30 ottobre 2007, n. 180 "Differimento di termini in materia di autorizzazione integrata ambientale e norme transitorie - Aia" convertito con Legge 19 dicembre 2007 n. 243 in forza del quale "*Fino alla data del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, gli impianti esistenti di cui al decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, per i quali sia stata presentata nei termini previsti la relativa domanda, possono proseguire la propria attività, nel rispetto della norma-*

tiva vigente e delle prescrizioni stabilite nelle autorizzazione ambientali di settore rilasciate per l'esercizio e per le modifiche non sostanziali degli impianti medesimi; tali autorizzazioni restano valide ed efficaci fino alla scadenza del termine fissato per l'attuazione delle relative prescrizioni, ai sensi dell'articolo 5, comma 18, del citato decreto legislativo n. 59 del 2005, come modificato dall'articolo 1, comma 1, del presente decreto."

ritenuto di far salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti;

dato atto che ai fini delle spese istruttorie relative al rilascio dell'autorizzazione AIA il gestore ha regolarmente provveduto al versamento dell'importo, producendone copia, secondo le indicazioni contenute nella D.G.R. n. 1388 del 19.09.06 con la quale, nelle more dell'applicazione dello specifico Decreto Ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle autorizzazione integrata ambientale, la Giunta ha disposto che: *"i gestori provvedono al versamento a favore della Regione a titolo di acconto, con il rinvio del pagamento del saldo, se dovuto, alla determinazione delle tariffe da parte dello Stato;*

precisato che a seguito dell'adeguamento delle tariffe regionali al D.M. del 24.4.2008, denominato "Decreto Interministeriale sulle tariffe", si provvederà a richiedere alla **"FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS SRL"** impianto di **SOLETO** il versamento delle somme, se dovute, derivanti dalla applicazione del precitato decreto;

Adempimenti contabili di cui alla L.R. N. 28/2001 e s. m. i.

Dal presente provvedimento non deriva alcun onere a carico del bilancio regionale

Tutto ciò premesso

DETERMINA

Fatte salve le considerazioni esposte in narrativa, che qui si intendono tutte integralmente riportate e trascritte:

di autorizzare ai sensi del D. Lgs. 59/05 la Società **"FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS SRL"** per l'impianto sito in Soletto alla S.P. 362 km 15 con codice attività IPPC **2.4 All. I** al D.Lgs. 59/05 alle condizioni, prescrizioni ed attuazione degli adempimenti previsti secondo tempi e modalità tutti riportati nel presente provvedimento ed allegato "Documento Tecnico" che si compone degli allegati: "Allegato A" di n. 42 (quarantadue) facciate, "Allegato B - Piano di monitoraggio e controllo" di n. 22 (ventidue) facciate, "Allegato C - Parere Arpa Puglia - DAP Lecce di n. 3 (tre) facciate, "Allegato D - Stato di adozione BAT" di n. 11 (undici) facciate.

stabilire che:

- l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni già rilasciate secondo quanto indicato al punto 4.0 dell'"Allegato A" del documento tecnico;
- l'autorizzazione rilasciata con il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs 59/2005, art. 9, comma 3, è soggetta a rinnovo ogni sei anni fatti salvi eventuali aggiornamenti ai sensi dell'art. 9 del D.lgs. 59/05 e s.m.i;
- l'efficacia della presente autorizzazione, limitatamente al recupero di rifiuti non pericolosi, è subordinata alla prestazione delle garanzie finanziarie secondo i criteri del Regolamento Regionale 18/2007 e alla successiva approvazione delle stesse da parte della competente Provincia;
- la Società è tenuta al puntuale rispetto delle comunicazioni inerenti le *"modifiche dell'impianto"*, secondo quanto previsto dall'art. 10 del D. Lgs. 59/05;
- per effetto dell'intervenuto D.M. del 24.4.2008, denominato "Decreto Interministeriale sulle tariffe", a seguito della predisposizione di apposito provvedimento di Giunta Regionale, si provvederà a richiedere il versamento delle somme, se dovute, derivanti dalla applicazione del precitato decreto.

L'Arpa Puglia - Dipartimento Provinciale di LECCE e la Provincia di Lecce, ognuno nell'ambito delle funzioni proprie istituzionali, svolgono il controllo della corretta gestione ambientale da parte della Ditta ivi compresa l'osservanza di quanto

riportato nel presente provvedimento ed allegati tecnici "A - B - C e D";

L'Arpa Puglia, cui sono demandati i compiti di vigilanza e controllo, accerterà ai sensi dell'art. 11, comma 3 del D.Lgs. 59/05, quanto previsto e programmato nella presente autorizzazione con oneri a carico del gestore.

Di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione e di ogni suo successivo aggiornamento, dei dati relativi al monitoraggio ambientale, presso il Servizio Ecologia della Regione Puglia, presso la Provincia di Lecce e presso il Comune di Soleto;

di notificare il presente provvedimento, a cura del Servizio Ecologia, alla Società "**FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS SRL**" con sede legale in Soleto alla Strada Provinciale 362 - Km 15;

di trasmettere il presente provvedimento alla Provincia di Lecce, al Comune di Soleto, all'ARPA Puglia, Dipartimento Provinciale di Lecce, alla ASL competente per territorio, ai Settori Regionali Industria e Energia, Agricoltura, Gestione Rifiuti e Bonifiche;

di trasmettere copia conforme del presente provvedimento alla Segreteria della Giunta Regionale;

di pubblicare il presente atto autorizzativo sul BURP;

Ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. 7.08.1990 n. 241 e s.m.i., avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni (sessanta) dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 (centoventi) giorni.

I sottoscritti attestano che il procedimento istruttorio è stato espletato nel rispetto della normativa nazionale e regionale e che l'adozione del presente atto, da parte del Dirigente del Servizio Ecologia, è conforme alle risultanze istruttorie.

Il Dirigente dell'ufficio Inquinamento
e Grandi Impianti
Ing. Caterina Dibitonto

Il Dirigente
del Servizio Ecologia
Ing. Antonello Antonicelli

Il Funzionario
Ing. Paolo Garofoli

**REGIONE PUGLIA**

Area politiche per l'ambiente, le reti e la qualità urbana

D. Lgs. 59/05 e s.m.i. - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE ORAZIO e FORTUNATO DE RICCARDIS SRL**Unità produttiva di SOLETO**

Fascicolo n. 16

DOCUMENTO TECNICO**INDICE****Allegato A**

1. DEFINIZIONI
2. IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO
3. INQUADRAMENTO URBANISTICO
4. AUTORIZZAZIONI IN POSSESSO E CONSIDERATE NELL'AMBITO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
5. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO
6. DESCRIZIONE SOMMARIA DEL PROCESSO (tratta dalla relazione tecnica in atti)
7. EMISSIONI ATMOSFERICHE
8. RIFIUTI
9. SCARICHI IDRICI e MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE
10. EMISSIONI SONORE
11. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO
12. ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO
13. ADEGUAMENTO ALLE BAT

Allegato B - Piano di monitoraggio e controllo**Allegato C - Parere ARPA PUGLIA – DAP Lecce – nota prot. 296 del 15 gennaio 2010****Allegato D – Stato di applicazione delle BAT di settore**

Allegato A

all'Autorizzazione Integrata Ambientale dell'impianto **OFFICINE E FONDERIE DE RICCARDIS di SOLETO (Le)**

1. DEFINIZIONI

Autorità competente	Regione Puglia, Assessorato Ecologia, Ufficio Inquinamento e grandi impianti.
Autorità di controllo	Agenzia per la Protezione dell'Ambiente della Regione Puglia. (ARPA)
Autorizzazione integrata ambientale (AIA)	Il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti del decreto legislativo n. 59 del 2005. L'autorizzazione integrata ambientale per gli impianti rientranti nelle attività di cui all'allegato I del decreto legislativo n. 59 del 2005 è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato IV del medesimo decreto e delle informazioni diffuse ai sensi dell'articolo 14, comma 4, e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute, sentita la Conferenza Unificata istituita ai sensi del decreto legislativo 25 agosto 1997, n. 281.
Gestore	La presente autorizzazione è rilasciata a FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS srl , indicato nel testo seguente con il termine Gestore.
Impianto	L'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo n. 59 del 2005 e qualsiasi altra attività accessoria, che siano tecnicamente connesse con le attività svolte nel luogo suddetto e possano influire sulle emissioni e sull'inquinamento.
Inquinamento	L'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi.

Migliori tecniche disponibili (MTD)

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato IV del decreto legislativo n. 59 del 2005. si intende per:

- 1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- 2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli;
- 3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC)

I requisiti di controllo delle emissioni, che specificano, in conformità a quanto disposto dalla vigente normativa in materia ambientale e nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 4, comma 1, la metodologia e la frequenza di misurazione, la relativa procedura di valutazione, nonché l'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificarne la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata ed all'autorità competente e ai comuni interessati i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'autorizzazione ambientale, sono contenuti in un documento definito Piano di Monitoraggio e Controllo che è parte integrante della presente autorizzazione. Il PMC stabilisce, in particolare, nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 4, comma 1 e del decreto di cui all'articolo 18, comma 2, le modalità e la frequenza dei controlli programmati di cui all'articolo 11, comma 3. Il PMeC viene redatto facendo riferimento ai seguenti documenti:

1. "Guida alla compilazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale" rev. Feb. 06 prodotta dal MATTM;
2. BRef on the "General Principles of Monitoring" luglio 2003;
3. Linee guida nazionali MTD sistemi di monitoraggio;
4. Raccomandazione 2001/331/CE che stabilisce i "criteri minimi per le ispezioni ambientali negli stati membri"
5. Istruzioni per la redazione del Piano di Monitoraggio e Controllo – documento approvato nella seduta del 30/01/2006 dal Comitato di Coordinamento tecnico della Regione Toscana

Uffici presso i quali sono depositati i documenti

I documenti e gli atti inerenti il procedimento e gli atti inerenti i controlli sull'impianto sono depositati presso l'Assessorato Ecologia, l'Ufficio Inquinamento e grandi impianti, in via delle Magnolie 6/8, 70026 Modugno (BA).

Valori Limite Emissione (VLE)

- di La massa di inquinante espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, segnatamente quelle di cui all'allegato III del decreto legislativo n. 59 del 2005.

PARTE INTRODUTTIVA**Atti normativi di cui si è presa visione**

- Visto il decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento" e s.m.i.;
- visto il decreto ministeriale 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372", pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005;
- visto il decreto 19 aprile 2006, recante il calendario delle scadenze per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale all'autorità competente statale pubblicato sulla GU n. 98 del 28 aprile 2006;
- visto l'articolo 3 del D. Lgs. n. 59/2005, che prevede che l'autorità competente rilasci l'autorizzazione integrata ambientale tenendo conto dei seguenti principi :
- devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;
 - non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;
 - deve essere evitata la produzione di rifiuti, a norma del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modificazioni; in caso contrario i rifiuti sono recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, a norma del medesimo decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22;
 - l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;
 - devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
 - deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale;
- visto l'articolo 8 del D. Lgs. n. 59/2005, che prevede che l'autorità competente possa prescrivere l'adozione di misure più rigorose di quelle ottenibili con le migliori tecniche disponibili qualora ciò risulti necessario per il rispetto delle norme di qualità ambientale;
- visto inoltre l'articolo 7, comma 3, secondo periodo, del D.Lgs. n. 59/2005, a norma del quale "i valori limite di emissione fissati nelle autorizzazioni integrate non possono comunque essere meno rigorosi di quelli fissati dalla vigente normativa nazionale o regionale".

- visto La Delibera di G.R. n. 1388 del 19 settembre 2006 "Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59. Attuazione integrale della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrale dell'inquinamento. Individuazione della "Autorità Competente". Attivazione delle procedure tecnico amministrative connesse.
- visto La Delibera di G.R. n. 482 del 13 aprile 2007 "Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59. Attuazione integrale della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrale dell'inquinamento. Differimento del calendario per la presentazione delle domande per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, relativamente agli impianti di cui all'allegato I, a parziale modifica della D.G.R. n. 1388 del 19/09/2006.
- visto La Determinazione del Dirigente del Servizio Ecologia della Regione Puglia n. 58 del 05 febbraio 2007 "Costituzione delle Segreterie Tecniche".
- Visto La L. 241/90 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e s.m.i.
- Visto Il D. Lgs. 152/06 "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- visto Il D.L. 180 del 30 ottobre 2007 "Differimento dei termini in materia di autorizzazione integrata ambientale e norme transitorie", convertito con Legge del 19 dicembre 2007, n. 243
- Visto La L. R. n. 17 del 14 giugno 2007 "Disposizioni in campo ambientale, anche in relazione al decentramento delle funzioni amministrative in materia ambientale"
- Visto Il Decreto 31 gennaio 2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372. - Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno"

Documenti esaminati ed attività svolta

Esaminata	La domanda di autorizzazione integrata ambientale e la relativa documentazione tecnica allegata presentata in data 02 gennaio 2007 con prot. n. 0043, presentata dalla società OFFICINE E FONDERIE DE RICCARDIS, relativa all'Impianto IPPC ubicato in Soleto sulla Strada Provinciale Lecce 362 al Km 15;
visto	Che in data 18 gennaio 2007 con nota prot. n. 1180, la Regione Puglia chiedeva alla Ditta documentazione mancante secondo quanto previsto dalla DGRP 1388/06;
visto	Che in data 28 febbraio 2007, con nota acquisita al prot. n. 3446, la Ditta ha trasmesso alla Regione Puglia la documentazione richiesta;
visto	Che con nota, prot. 4611 del 19 marzo 2007, la regione Puglia comunicava l'avvio del procedimento;
visto	Che in data 12 aprile 2007 con prot. n. 5991, la Ditta trasmetteva alla Regione Puglia copia della pubblicazione dell'informativa, come previsto dall'art. 5 comma 7 del D. Lgs. 59/2005, sulla Gazzetta del Mezzogiorno del 5 aprile 2007;
vista	La nota, prot. 10181 del 25 giugno 2007, con cui la Regione convocava la prima conferenza di servizi per il giorno 05 luglio 2007;
visto che	In data 07 marzo 2007 si è tenuta la prima Conferenza di Servizi ed il relativo verbale veniva trasmesso con nota prot. 4896 del 21 marzo 2007;
rilevato che	In data 20 aprile 2009 si è svolto il sopralluogo presso la Officine e Fonderie De Riccardis;
visto che	Con nota, prot. 4994 del 27/04/2009, veniva trasmesso il verbale del sopralluogo tenutosi in data 20 aprile 2009;
visto	Che in data 18/05/2009, con nota acquisita al prot. n. 5703, la Ditta ha trasmesso alla Regione Puglia la documentazione integrativa;
visto che	In data 21 luglio 2009 si è tenuta la seconda Conferenza di Servizi ed il relativo verbale

- veniva trasmesso con nota prot. 9537 del 07 agosto 2009;
- visto Il parere favorevole, acquisito in sede di CdS del 21 luglio 2009, trasmesso dalla Provincia di Lecce con nota prot. 55849 del 08/07/2009;
- visto Il parere favorevole, acquisito al prot. 9605 del 10 agosto 2009, della ASL Lecce al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- vista la nota, prot. 13375 del 07/12/2009, con cui la Regione Puglia – Servizio Ecologia sollecitava l'ARPA Puglia – DAP Lecce al rilascio del parere sul Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi dell'art. 5 comma 11 del D.lgs. 59/05 e smi;
- visto Il parere favorevole, acquisito al prot. 2151 del 18 febbraio 2010, dell'ARPA Puglia sul Piano di Monitoraggio e Controllo
- Rilevato che In data 23 aprile 2010 è stato acquisito al prot. 5848 il Piano di Monitoraggio e Controllo, già trasmesso ad ARPA Puglia per il relativo parere.
- Vista La nota, prot. 5982 del 27/04/2010, con cui la Regione ha chiesto alla competente provincia di Lecce l'orientamento dell'amministrazione provinciale sulla eventuale necessità di sottoporre le variazioni impiantistiche al reparto di produzione anime alla preliminare verifica di assoggettabilità a VIA;
- Considerato che La Provincia di Lecce, con nota acquisita al prot. 6218 del 03 maggio 2010, in risposta alla richiesta del 27 aprile 2010 comunicava alla Regione Puglia che *"non ricorrono i presupposti per un assoggettamento dell'impianto a procedura di verifica ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs. 152/06"*

2. IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

denominazione	Fonderie di metalli ferrosi con capacità di produzione > 20 tonnellate/giorno		
da compilare per ogni attività IPPC:			
2.4	105.12	27	27.51
codice IPPC	codice NOSE-P	Codice NACE	codice ISTAT
classificazione IPPC	Fonderie di metalli ferrosi con capacità di produzione > 20 tonnellate/giorno		attivo
classificazione NOSE-P	Processi caratteristici nella fabbricazione di metalli e prodotti metallici (<i>Industria metallurgica</i>)		stato impianto
classificazione NACE	Produzione di metalli di base		Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
classificazione ISTAT	Fusione di ghisa		
			ragione sociale
Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Lecce		n. 00143060754	
Indirizzo dell'impianto			
comune	Soletto	prov. LE	CAP 73100
frazione o località			
via e n. civico	S.P. 362 km 15		
telefono	0836/561850	fax 0836/566588	e-mail info@fonderiericcardis.it
coordinate geografiche	2789700	E	4454460 N
Responsabile legale			

nome	Ing. Salvatore	cognome	De Riccardis
nato a	Galatina	prov.(LE)	il 01/07/1949
residente a	Galatina	prov.(LE)	CAP 73013
via e n. civico	Via Turati, n.49		
telefono	0836/561850	fax	0836/566588
		e-mail	ing@fonderiedericcardis.it
codice fiscale	DRCSVT49L01D862B		

Referente IPPC

nome	Salvatore	cognome	De Riccardis
telefono	0836/561850	fax	0836/566588
		e-mail	ing@fonderiedericcardis.it
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)			

superficie totale m²

105.000

volume totale m³

72.913

superficie coperta m²

9.220

sup. scoperta impermeabilizzata m²

8.100

Responsabile tecnico

Ing. Salvatore De Riccardis

Responsabile per la sicurezza

Ing. Luca Invitto

Numero totale addetti

91

Periodicità dell'attività

☒

tutto l'anno

Anno di inizio dell'attività

1997

Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione

2006

Data di presunta cessazione attività

2020

Capacità produttiva massima: 8.315 t/a di fusioni di ghisa grigia e 3.232 t/a di fusioni di ghisa sferoidale.**3. INQUADRAMENTO URBANISTICO**

Foglio	Mappali	Destinazione urbanistica
Comune di Soleto Foglio n. 12	45, 47, 48, 50, 143, 147, 173, 175, 179 e 183	Zona D2 "INSEDIAMENTI INDUSTRIALI"
Comune di Galatina Foglio n. 73	225	

4. AUTORIZZAZIONI IN POSSESSO E CONSIDERATE NELL'AMBITO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Settore interessato	Provvedimento autorizzativo	Ente competente	Norme di riferimento	Sostituito da AIA
ARIA	Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia n. 01 del 08/01/2001 Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia n. 110 del 05/04/2004	Regione Puglia	DPR 203/88	SI
Rifiuti	Determinazione n. 996 del 06/04/2006	Provincia di Lecce Servizio Rifiuti Scarichi emissioni e contr. Imp.	ex art. 214-216 del D.Lgs. 152/06	SI ferma restando la possibilità di utilizzare successivamente le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del decreto legislativo n. 152/06 e dalle rispettive norme di attuazione.
	Determinazione n. 154 del 18/10/2007			
Scarichi idrici	Autorizzazione, prot. 2351 del 12/10/2006, allo scarico in fogna consortile delle acque nere.	Consorzio SISRI Lecce	D.Lgs. 152/06	SI Con possibilità da parte del Consorzio SISRI di rilasciare eventuali successive ulteriori prescrizioni in qualità di Ente gestore della rete fognante
	Autorizzazione, prot. 2350 del 12/10/2006, allo scarico in fognatura pluviale consortile delle acque meteoriche.			
ISO	N. Certificato CERT-891-2004-AE-BRI-SINCERT	DET NORSKE VERITAS ITALIA SRL – AGRATE BRIANZA (MI)	UNI EN ISO 14001:2004	NO

5. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO

Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
1.	All. 1 Rev. 0 "Relazione tecnica e schede"	Prot. 0043 del 02/01/2007
2.	All. 2A Rev. 0 "Inquadramento territoriale: Aerofotogrammetria – Stralcio Catastale"	
3.	All. 2B Rev. 0 "Inquadramento territoriale: Tavole di compatibilità con il PUTT"	
4.	All. 3 Rev. 0 "Stralcio della pianificazione urbanistica – Piano Regolatore Territoriale SISRI"	
5.	All. 4 Rev. 0 "Planimetria dell'impianto"	
6.	All. 5 Rev. 0 "Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei punti di emissione in atmosfera"	
7.	All. 6 Rev. 0 "Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico"	
8.	All. 7 rev. 0 "Individuazione delle sorgenti sonore"	
9.	All. 10 Rev. 0 "Planimetria aree deposito materie prime ed ausiliarie – prodotti intermedi – rifiuti"	
10.	All. 11 rev. 0 "Documentazione attinente lo smaltimento dei rifiuti"	
11.	All. 13 rev. 0 "Sintesi non tecnica"	
12.	All. 14 rev. 0 "Valutazione inquinamento atmosferico"	
13.	All. 15 rev. 0 "valutazione inquinamento acustico"	
14.	All. 16 rev. 0 "Certificati analitici emissioni in atmosfera – anno 2006"	
15.	All. 17 rev. 0 "Certificati analitici suolo – sottosuolo – acqua di pozzo"	
16.	All. 18 rev. 0 "Schede di sicurezza materie prime /ausiliarie"	
17.	All. 19 rev. 0 "Domanda di autorizzazione alle emissioni presentata ai sensi della parte V del D.Lgs. 152/06"	
18.	All. 20 rev. 0 "Precedenti autorizzazioni dell'impianto"	
19.	All. B "rete raccolta acque di dilavamento"	
20.	All. C "Pianta e sezioni vasche trattamento acque di dilavamento"	
Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
21.	Schema di flusso del ciclo produttivo con indicazione dei punti di emissione convogliata in atmosfera da autorizzare	Acquisito in sede di sopralluogo del 20/04/09
22.	Rapporti di prova, a firma del dott. Daniele SERAFINI, di analisi emissioni in atmosfera dal n. 529 al n. 538	

23.	Valutazione del rischio amianto del 30/03/2006 a firma del dott. Chim. Franco MAZZOTTA	
24.	Determinazione Dirigenziale n. 996 del 6/4/2006 della Provincia di Lecce – Settore Ambiente e Territorio	
Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
25.	All. 1 rev. 2 "Relazione tecnica e schede"	Prot. 5703 del 18/05/2009
26.	Documentazione di cui al verbale di sopralluogo del 20/04/09	
27.	All. 4 rev. 2 "Planimetria dell'impianto"	
28.	All. 5A rev. 2 "Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei punti di emissione in atmosfera"	
29.	All. 5B rev. 2 "Sistemi di contenimento/abbattimento layout emissioni in atmosfera"	
30.	All. 10 rev. 2 "Planimetria aree deposito materie prime ed ausiliarie – prodotti intermedi – rifiuti"	
31.	All. 19 rev. 2 "Emissioni in atmosfera"	
Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
32.	All. 1 rev. 3 "Relazione tecnica e schede"	Acquisito in sede di Conferenza di servizi del 21/07/2009
33.	All. 5C rev. 1 "Sistemi di contenimento/abbattimento layout emissioni in atmosfera (con integrazioni di cui alla nota prot. 12543 del 31/07/2007)"	
34.	All. 19 rev. 3 "Emissioni in atmosfera"	
35.	All. 5B rev. 3 "Sistemi di contenimento/abbattimento layout emissioni in atmosfera"	
Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
36.	Piano di monitoraggio e controllo rev. 0	Prot. 5848 del 23/04/2010

NB: Gli originali dei documenti progettuali consegnati dal proponente sono parte integrante del presente provvedimento.

6. DESCRIZIONE SOMMARIA DEL PROCESSO (tratta dalla relazione tecnica in atti)

La Ditta "Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis" svolge l'attività di seconda fusione della ghisa, per la produzione di getti in ghisa aventi caratteristiche fisiche metallurgiche e dimensionali ben definite.

Il processo produttivo può essere suddiviso nelle seguenti fasi:

- ⇒ Formatura (preparazione delle forme e delle anime);
- ⇒ Fusione e trattamento del metallo;
- ⇒ Colata del metallo nella forma e raffreddamento;
- ⇒ Distaffatura (o estrazione getti dalla forma);
- ⇒ Finitura del getto.

Formatura (preparazione delle forme e delle anime)

Le operazioni di formatura consistono nella preparazione delle forme e delle anime da utilizzare per la successiva colata del metallo liquido.

La preparazione delle anime viene realizzata in un apposito reparto, denominato "animisteria".

Per la preparazione delle forme sono utilizzate due linee, una automatica ed una manuale.

La prima ha una movimentazione automatica ed è utilizzata per la produzione di pezzi con

dimensioni limitate ed in grandi quantità, la seconda per produzioni di articoli di cui sono richieste quantità basse e che hanno dimensioni non compatibili con quelle dell'impianto automatico. Sia le forme prodotte nell'impianto automatico sia quelle prodotte nell'impianto manuale sono riempite col metallo fuso e lasciate il tempo necessario perché questo solidifichi.

Preparazione delle forme

Le Officine e Fonderie De Riccardis hanno due linee diverse per lo stampaggio delle forme (linea di formatura automatica e linea di formatura manuale).

Formatura automatica

L'impianto automatico realizza la produzione delle forme con la tecnologia della formatura in terra verde; la terra, umida e legata con additivi, viene compattata intorno al modello, che lascia l'impronta nello stampo.

La terra di fonderia che deve essere pressata nell'impianto automatico viene preparata nell'impianto terre, in cui è presente una molazza dove la sabbia di ritorno dall'impianto è mescolata con una sabbia premiscelata di bentonite e nero minerale e con acqua. La molazza è mossa da un motore idraulico alimentato da una centrale dedicata esclusivamente a tale scopo. La centrale oleodinamica dell'impianto terre è dotata di un sistema di raffreddamento ad acqua; l'acqua a sua volta è raffreddata da una torre evaporativa e percorre un circuito chiuso. Quando per via dell'evaporazione il livello

dell'acqua si abbassa oltre una soglia stabilita l'impianto provvede al rabbocco di altra acqua proveniente da un pozzo artesiano e demineralizzata in un addolcitore.

Le emissioni prodotte dall'intero impianto terra sono aspirate e depolverate mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera.

La sabbia preparata ed in uscita dalla molazza è trasportata tramite nastri fino a una tramoggia posta sopra la formatrice automatica. Da qui viene deposta e pressata nelle staffe dove assume la forma dello stampo in produzione.

La formatrice è composta essenzialmente da una pressa idraulica che lavora a circa 150 bar, una tavola porta-stampi e un binario all'interno del quale si muovono le staffe. Le staffe si allineano sull'asse della pressa e vengono chiuse inferiormente dalla placca modello. Dalla tramoggia cade la terra mescolata che riempie la staffa.

La pressa solleva il gruppo costituito dalla placca modello e staffa e la comprime contro una testa a pestelli multipli. Durante la discesa del pistone della pressa si estrae il modello dalla staffa lasciando impressa nella terra la forma voluta. Tutti i movimenti dell'impianto sono attivati da due circuiti oleodinamici azionati da due centrali indipendenti e sono controllati da una serie di elettrovalvole che in base all'automazione impostata si eccitano consentendo il movimento dei componenti interessati. Le centrali oleodinamiche sono raffreddate con l'acqua proveniente dalla torre evaporativa.

L'impianto "forma" alternativamente le due semistaffe superiore ed inferiore. Le semistaffe formate avanzano sulla linea di ramolaggio dove avviene il posizionamento delle anime e degli altri accessori necessari (filtri, maniche esotermiche, ecc) e praticati i fori per lo sfiato. Alla fine della linea di ramolaggio le due semistaffe si accoppiano mediante bloccaggi azionati da pistoni pneumatici.

Le staffe formate avanzano verso il forno di colata, dove sono riempite dal metallo liquido.

L'introduzione delle anime nel ciclo produttivo della fonderia fa sì che la quantità di sabbia che circoli nell'impianto vada aumentando durante la produzione. Quando tale quantità supera la capacità di stoccaggio dei silos, è necessario rimuovere la sabbia in eccesso che viene portata a rifiuto con codice CER 100908 ("forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 100907").

Formatura manuale

Nell'impianto manuale la consistenza alla forma anziché essere data dalla pressatura è data dall'indurimento a freddo di leganti chimici (resine) mediante l'azione di un catalizzatore liquido.

Tramite un mescolatore a palette, la sabbia viene miscelata con la resina e l'induritore.

Il mescolatore è dotato anche di un sistema condizionamento termico che consente di regolare la temperatura della sabbia per mantenerla sempre ai valori ideali di esercizio. Il condizionamento è operato con acqua che a seconda dei casi è raffreddata da una torre di raffreddamento o riscaldata da una caldaia a metano.

L'acqua condizionata passando attraverso tubazioni all'interno del mescolatore riscalda o raffredda la sabbia per convezione termica. In uscita dal mescolatore c'è una bocca da cui la sabbia, cadendo, riempie le staffe. Passato il tempo necessario al completamento della reazione chimica (alcuni minuti), le staffe vengono verniciate ed accoppiate.

Le staffe formate sono riposte in un parcheggio, dove avviene il riempimento con il metallo fuso e la solidificazione del getto.

Preparazione delle anime

Nel reparto di animisteria si producono le anime che dovranno essere inserite nelle staffe da utilizzare per la colata della ghisa liquida.

Le anime sono prodotte tramite un impianto che utilizza la tecnologia di formatura "cold box" (indurimento con gas); tale metodo consiste nell'iniettare della sabbia mescolata con resine fenoliche ed isocianato all'interno di uno stampo e nel farla indurire introducendo ammina che funge da catalizzatore. All'apertura dello stampo si preleva l'anima e la si vernicia in vasca.

Il processo di produzione della anime si può suddividere nelle seguenti fasi:

1. Stoccaggio materie prime (sabbie, resine, catalizzatori): i contenitori che le contengono si trovano all'esterno del capannone. La sabbia utilizzata è posta in silos dotati di filtri per la separazione dei grani di sabbia più fini;
2. Preparazione della sabbia: la sabbia e le resine sono mescolate insieme in un mescolatore che alimenta le spara-anime;

3. Sparata: all'interno delle macchine coldbox viene sparata la sabbia preparata. L'iniezione di ammina consente di far catalizzare la reazione di indurimento delle resine. Le emissioni prodotte nel corso questa fase sono aspirate dall'interno delle macchine e trattate mediante lavaggio chimico con scrubber prima di essere immesse in atmosfera.
4. Rifinitura, verniciatura ed essiccazione delle anime. Le anime prima di essere utilizzate sono pulite dalle bave e dai canali di sparata utilizzati per riempire lo stampo. Le parti rimosse di dimensioni maggiori sono demolite insieme alle anime di scarto in un mulino che frantuma la sabbia e la reintroduce nel mescolatore in fissate percentuali. Tutte le anime prodotte sono verniciate con vernice diluita con acqua in vasche di verniciatura il cui bagno è mosso da eliche. Le anime dopo essere immerse nelle vasche vengono riposte nei contenitori. Quando il contenitore è pieno viene introdotto in un forno a tunnel di essiccazione, riscaldato da bruciatori a metano.

Le Officine e Fonderie De Riccardis intendono potenziare il reparto di produzione anime (animisteria) mediante l'installazione di due nuovi impianti per la produzione delle anime, uno con tecnologia "cold box" ed un altro con tecnologia "shell molding". La tecnologia "shell molding", si differenzia dalla tecnologia "cold box" in quanto si utilizza una sabbia priverestita con resine fenoliche che viene sparata negli stampi, riscaldati a fiamma; il calore fornito comporta l'indurimento della resina contenuta nella sabbia, rendendo così l'anima compatta.

Fusione e trattamento del metallo

La fusione della carica metallica avviene in due forni rotativi alimentati a metano ed ossigeno. La carica metallica è composta essenzialmente da ghisa in pani, rottame e ritorni di fusione, oltre ad antracite che evita l'ossidazione del metallo liquido.

I due forni possono essere caricati fino a 15 tonnellate; le emissioni prodotte da entrambi i forni sono raffreddate mediante quattro ventilatori e depolverate mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera.

La ghisa liquida, una volta raggiunta la temperatura di spillata, viene versata attraverso un canale in un forno a induzione di mantenimento da 25t. Questo forno ha l'unico compito di mantenere la ghisa ad una temperatura controllata. Le scorie derivanti dal processo di fusione sono estratte dai forni fusori riposte in cassoni e smaltite.

Dal forno di colata la ghisa viene prelevata con delle siviere, trattata con le leghe metalliche che ne conferiscono l'analisi chimica voluta e scorificata.

Colata del metallo nella forma e raffreddamento

La siviera contenente il metallo fuso o viene trasportata nel reparto di formatura manuale e colata nelle staffe o viene versata nel forno di colata dell'impianto automatico.

Il forno di colata è un forno a bacino tenuto in pressione da azoto, che consente di mantenere la ghisa già trattata alla temperatura voluta. Dal forno la ghisa è colata nelle staffe formate dall'impianto automatico insieme a un prodotto che favorisce la formazione

di grafite lamellare o nodulare (inoculante).

I forni sono provvisti di un circuito di raffreddamento con acqua desalinizzata proveniente dalla torre evaporativa di raffreddamento.

Dopo la colata, le staffe percorrono un percorso stabilito in una zona denominata "parcheggio staffe". Il tempo necessario per percorrere il parcheggio ha una durata tale da consentire il raffreddamento e la solidificazione del metallo.

È prevista l'installazione di un impianto per l'estrazione ed il convogliamento in atmosfera dell'aria dal "parcheggio staffe"; per tale nuovo punto di emissione convogliata, identificato con sigla E14 ("Parcheggio staffe") è stata richiesta autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della Parte V del D.Lgs.152/06.

Distaffatura

La distaffatura consiste nella separazione della staffa (che viene pulita e resa disponibile per un nuovo ciclo) dalla motta, composta dalla terra e dal getto solidificato.

Nell'ambito del ciclo produttivo delle Officine e Fonderie De Riccardis, si realizza la distaffatura delle staffe preparate nella linea di formatura automatica e delle staffe preparate nella linea di formatura manuale.

Le staffe realizzate nella linea di formatura automatica sono demolite in un tamburo rotativo, nel quale è introdotta anche acqua nebulizzata per consentire il raffreddamento dei pezzi che di lì a poco devono essere maneggiati dagli operatori. Mentre i prodotti fusi avanzano all'interno del tamburo, la terra cade attraverso apposite feritoie su un nastro che la porta in due silos che alimentano la molazza dell'impianto terre, riprendendo così il ciclo di formatura automatica.

Le staffe realizzate nella linea di formatura manuale sono posizionate, quando il processo di raffreddamento è completato, in un distaffatore, costituito da una cabina aspirata dotata di un piano vibrante. Nel distaffatore la terra demolita cade attraverso una griglia ed è sparata attraverso un propulsore pneumatico in un impianto di recupero meccanico, dove i pezzi di sabbia più grossi sono frantumati. Dal recupero meccanico la sabbia viene recuperata e stoccata in due silos dotati di depolveratore per riprendere il ciclo di formatura manuale.

Finitura del getto

Il ciclo produttivo si completa con le fasi di sabbiatura, sbavatura, finitura ed imballaggio dei getti prodotti. I getti provenienti dal reparto di formatura/distaffatura automatica vengono sottoposti al trattamento di sabbiatura in una granigliatrice montata in linea con il tamburo di raffreddamento.

I getti provenienti dal reparto di formatura/distaffatura manuale sono prelevati all'uscita del distaffatore e preparati per la successiva fase di sabbiatura, che avviene in una granigliatrice a grappolo dotata di 4 propulsori. I grappoli ammessi devono avere un'altezza massima ed un diametro di 1.700 mm ed un peso non superiore alla tonnellata. La grana utilizzata per la sabbiatura è un acciaio NF120 sferico.

Entrambe le sabbiatrici sono dotate di captazione e depolverazione mediante filtri a cartucce delle emissioni prodotte.

I semilavorati già sabbiati proseguono il ciclo passando attraverso le fasi di sbavatura e di finitura. La sbavatura viene fatta, in funzione delle caratteristiche dimensionali dei getti, o manualmente, con mole a mano o a banco, o in un centro di lavoro a controllo numerico MAUS. I residui delle bave presenti sui getti sono rimossi generalmente con piccole frese ad aria compressa.

La verniciatura dei getti è realizzata in una o più passate, secondo le indicazioni dei clienti.

Le vernici più utilizzate sono antiruggine del tipo NITRO o sintetiche e sono applicate o tramite immersione dei pezzi in vasche.

Il reparto di Officina e Manutenzione provvede al mantenimento degli impianti e delle attrezzature necessarie alla produzione.

In questo reparto sono presenti un tornio verticale, un trapano radiale, una fresatrice, un centro di lavoro a controllo numerico. Tutti questi macchinari sono utilizzati esclusivamente per il ripristino di attrezzature usurate e per la preparazione di componenti di ricambio per gli impianti di produzione.

Un'area dell'officina è denominata modelleria; qui sono eseguite tutte quelle attività che consentono agli stampi di essere riparati con parti in legno o resina.

7. EMISSIONI ATMOSFERICHE

Si riporta nelle seguenti tabelle il quadro riassuntivo delle emissioni e relativi valori limite.

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

Emissioni da misurare in forma discontinua

Sigla di emissione	Provenienza	Tipo di Sostanza inquinante	Valore limite	Frequenza di monitoraggio
E2	Formatura automatica	Polveri Totali	15 mg/Nm ³	Annuale
E5	Forni fusori rotativi	Polveri Totali	20 mg/Nm ³	
		Cadmio	0,2	
		Nichel	1	
		Piombo	5	
		Arsenico	1	
		Rame	5	
		Cromo III	5	
		Cromo VI	1	
		Zinco	1	
		Silice libera cristallina	2	
		Monossido di carbonio	30	
		Ossidi di azoto	55	
		Ossidi di zolfo	130	
		COVNM (come C totale)	10	
		Diossine e furani	0,1 ngTEQ/Nm ³	
E6	Preparazione anime n. 1	Polveri Totali	20	Annuale
		Silice libera cristallina	2	
		Fenolo	5	
		Ammine	5	
		Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH ₃	15	
		Acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄	5	
		Furfurolo	2	
E7	Distaffatura automatica e recupero sabbie	Polisocianati	5	Annuale
		Polveri Totali	15	
E8	Granigliatrice n. 1	SOV	10	Annuale
E9	Box distaffatrice e depolveratore	Polveri Totali	20	Annuale
		SOV	10	
E10	Formatura manuale	Polveri Totali	20	Annuale
		SOV	10	
E11	Granigliatrice n. 2	Polveri Totali	20	Annuale
E12	Sbavatrice MAUS	Polveri Totali	10	Annuale
E13	Essiccazione anime	Polveri Totali	20	Annuale
		Ossidi di azoto (con O ₂ di riferimento al 3%)	150	
		SOV	10	
		Alcool isopropilico	200	
E14	Colata/raffreddamento	Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	120	Annuale
		Polveri Totali	20	
		Monossido di carbonio	30	
		SOV	10	

		Benzene	5	
		Fenolo	5	
		Ammoniaca	250	
		Aldeidi	20	
		IPA	0,1	
		Ossidi di azoto	150	
		Formaldeide	20	
		Anidride solforosa	120	
E15	Trasporto sabbia anime n. 1	Polveri Totali	20	Annuale
E16	Trasporto sabbia anime n. 2	Polveri Totali	20	Annuale
		Polveri Totali	20	
		Silice libera cristallina	2	
		Fenolo	5	
		Ammine	5	
		Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH ₃	15	
		Acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄	5	
		Furfurolo	2	
		Polisocianati	5	
E18	Granigliatrice n. 3	Polveri Totali	20	Annuale
		Polveri Totali	20	
		Fenolo	5	
		Ammoniaca	15	
		Formaldeide	20	
ED1	Cumuli esterni messa in riserva	Polveri	-----	

Relativamente ai sistemi di depurazione delle emissioni, dovranno essere garantiti i seguenti controlli:

Tipologia di depurazione	Parametro da controllare	Frequenza
Filtri a tessuto	Pressione differenziale filtro	Continua durante il funzionamento del sistema
Scrubber	Ph soluzione di lavaggio	

Per le misure discontinue degli autocontrolli, il Gestore deve:

- ottemperare alle disposizioni dell'Allegato VI punto 2.3 della Parte V del D.Lgs. 152/06;
- riportare i dati relativi su apposito registro previsto dal punto 2.7 – Allegato VI alla parte quinta del D.lgs. 152/06 e smi;
- Comunicare alla Regione Puglia, Provincia di Lecce e all'ARPA Puglia – DAP Lecce, con anticipo di almeno 30 giorni, le date degli autocontrolli;
- trasmettere all'ARPA Puglia – DAP di Lecce i certificati d'analisi secondo le medesime frequenze di monitoraggio;
- compilare i DB CET (Catasto delle emissioni territoriali)
- relativamente ai nuovi punti di emissione (da E14 a E19) deve comunicare la data di messa in esercizio e la data della messa a regime degli impianti e trasmettere entro 15 giorni da quest'ultima le analisi relative alle emissioni dei primi giorni dieci giorni, all'ARPA Puglia – DAP di Lecce, alla A.S.L. competente, al Sindaco del Comune di Soleto, alla Regione Puglia - Assessorato all'Ambiente Ufficio Inquinamento Atmosferico e Grandi Impianti e alla Provincia di Lecce.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO E ANALISI EMISSIONI

Il Gestore è tenuto a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

In particolare devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati.

Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e

campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento.

E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo.

Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D. Lgs. 81/08 e norme di buona tecnica). L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere ben definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno.

L'accesso ai punti di campionamento può essere garantito anche a mezzo di attrezzature mobili regolarmente dotate dei necessari dispositivi di protezione.

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM;
- metodi normati e/o ufficiali;
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità di Controllo.

Incertezza delle misurazioni

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti con metodi normati e/o ufficiali devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione, così come descritta e riportata nel metodo stesso. Qualora l'incertezza non venisse indicata, si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura.

Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni atmosferiche con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

Il medesimo Gestore dovrà utilizzare modalità gestionali di conduzione dei processi di funzionamento degli impianti, oltre che di manutenzione dei presidi di abbattimento, che garantiscano il rispetto dei limiti di emissione sopra riportati.

➤ Emissioni Diffuse*Sorgenti:*

Le emissioni diffuse sono riconducibili alla manipolazione, stoccaggio e movimentazione delle materie prime e rifiuti.

Misure di contenimento:

Il Gestore dell'impianto dovrà garantire modalità gestionali tali da limitare le emissioni diffuse derivanti dagli stoccaggi e movimentazione delle materie prime/rifiuti secondo quanto disposto, laddove applicabile, dall'Allegato V parte I della parte quinta del D.Lgs. 152/06 e smi.

➤ Emissioni Fuggitive

In merito alle emissioni fuggitive, l'Azienda ne ha rappresentato l'assenza.

8. RIFIUTI

Nella gestione dei rifiuti prodotti, dovranno essere osservate le condizioni del deposito temporaneo di cui all'art. 183 comma 1 lettera m del D.lgs. 152/06 e smi.

Relativamente alle attività di recupero da rifiuti non pericolosi, si definiscono le seguenti caratteristiche prescrittive di gestione dell'impianto:

RECUPERO DA RIFIUTI NON PERICOLOSI				
Denominazione Rifiuto	D.M. 5/2/98 Allegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità max recuperabile (R5) ton/anno	Messa in riserva R13 max
Scorie di fusione	4.4	100903	16.000*	600 m ³
Terre e sabbie esauste di fonderia	7.25	100908		

Denominazione Rifiuto	D.M. 5/2/98 Allegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità max recuperabile (R10)
Scorie di fusione	4.4	100903	Fino al completo recupero della cava (volume iniziale indicato nella misura di 48.000 m ³)
Cemento	7.1	170101	
Mattoni		170102	
Mattonelle e ceramiche		170103	
Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106		170107	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	7.2	010413	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.14	170504	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.31-bis	170504	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.3	010413	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.4	010413	
Scarti di materiali in fibra a base di vetro	12.9	101103	

- Fino all'espletamento della necessaria procedura di verifica di assoggettabilità/VIA, il recupero di rifiuti non pericolosi è consentito nella quantità massima di 10 tonnellate/giorno.

Nella gestione dei rifiuti non pericolosi da avviare al recupero:

- Le aree destinate alla messa in riserva dei rifiuti dovranno essere coperte, delimitate, identificate, separate dalla zona di stoccaggio di materie prime e dovranno rispettare i requisiti previsti dal D.M. 05.02.1998 come modificato dal D.M. Ambiente n.186/2006;
- i rifiuti da recuperare non potranno essere miscelati con altre tipologie di rifiuti;
- i rifiuti dovranno essere recuperati non oltre 12 mesi dalla data della loro presa in carico presso lo stabilimento;
- dovranno essere prese tutte le precauzioni atte ad evitare ogni possibile dispersione dei rifiuti durante le fasi di movimentazione dei medesimi all'interno dello stabilimento;
- dovrà essere verificato il rispetto delle condizioni di esercizio, di cui alla tabella sopra riportata, anche mediante campionamenti ed analisi da effettuare secondo le indicazioni riportate all'art. 8 del D.M. 05/02/98 modificato ed integrato dal D.M. 186/06;
- il recupero di rifiuti (R5 e R10) è sempre subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo indicato all'Allegato 3 al DM 05/02/98 e smi;
- Dovranno essere rispettate tutte le prescrizioni già indicate nella Determina Dirigenziale n. 58 del 06/04/2006 e nella Determina 154 del 18/10/2007 della Provincia di Lecce – Settore Territorio e Ambiente.

Per le attività di recupero di rifiuti non pericolosi trova applicazione il Regolamento Regionale 18/2007 in materia di garanzie finanziarie.

9. SCARICHI IDRICI e MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE

Il ciclo produttivo non genera acque reflue industriali, poiché le acque di raffreddamento della centrale oleodinamica dell'impianto di formatura automatica e dei forni rotativi percorrono un circuito chiuso e vengono a loro volta raffreddate in una torre evaporativa.

Quindi gli scarichi idrici presenti sono rappresentati da:

- Acque reflue domestiche avviate in rete fognante consortile;
- Acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne avviate in rete fognante pluviale consortile.

Nella gestione dell'impianto di trattamento delle acque meteoriche di dilavamento, il gestore dovrà:

- adottare misure gestionali e di profilassi igienico-sanitarie atte a prevenire, soprattutto nel periodo estivo, diffusione di odori molesti, proliferazione di insetti e larve, e di ogni altra situazione pregiudizievole per l'ambiente;
- effettuare periodici ed adeguati interventi di manutenzione delle opere fognarie interessate allo scorrimento delle acque di scarico al fine di garantire l'efficienza del drenaggio;
- adottare tutte le misure necessarie ad evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento eventualmente causato dal non corretto funzionamento degli impianti di trattamento;
- informare la Provincia di Lecce, l'ARPA Puglia Dipartimento Provinciale di Lecce, il Servizio di Igiene e Sanità Pubblica della AUSL, di ogni eventuale situazione di fuori servizio degli impianti di trattamento comunicando comunque le modalità con la quale si procede all'eliminazione immediata del disservizio;
- garantire, per lo scarico, il rispetto dei limiti di emissione di cui alla Tabella 3 Allegato 5 alla Parte III del D.lgs. 152/06 con obbligo di monitoraggio in autocontrollo con le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo approvato dall'ARPA Puglia ed invio dei relativi certificati d'analisi a Regione Puglia Assessorato Ambiente, Provincia di Lecce, ARPA Puglia Dipartimento Provinciale di Lecce, Servizio di Igiene e Sanità Pubblica della AUSL e Consorzio ASI con la medesima periodicità di monitoraggio;

- garantire l'accesso all'ARPA Puglia – DAP di Lecce e al Consorzio ASI di Lecce per l'eventuale campionamento degli scarichi al fine delle analisi chimico-fisiche e batteriologiche. Gli oneri delle predette attività di prelievo ed analisi da parte dell'ARPA Puglia – DAP di Lecce e del Consorzio ASI di Lecce saranno a carico del titolare dello scarico;
- rispettare il divieto di diluizione dello scarico con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
- rispettare tutte le prescrizioni già indicate nell'autorizzazione allo scarico delle acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne rilasciata dal Consorzio SISRI di Lecce con nota prot. 2350 del 12 ottobre 2006.

Relativamente alle acque sotterranee, si prescrive il monitoraggio dei parametri indicati nel Piano di Monitoraggio e Controllo allegato mediante l'utilizzo di 1 pozzo a monte e 2 pozzi a valle (cfr. prescrizione ARPA Puglia – DAP Lecce). Dovranno, inoltre, essere presi a riferimento i limiti tabellari del D.Lgs. 30/2009 "Attuazione della direttiva 2006/118/Ce, relativa alla protezione delle acque sotterranee dall'inquinamento e dal deterioramento" – Allegato 3.

10. EMISSIONI SONORE

Il Comune di Soleto non ha ancora proceduto alla classificazione acustica del territorio ai sensi della Legge 26/10/1995 n. 447 e nella relativa attesa il gestore deve rispettare i limiti di rumorosità fissati dalla Legge Regionale n. 3/2002 e i limiti stabiliti nel D.P.C.M. 01/03/1991.

A seguito della zonizzazione acustica del territorio, ai sensi dell'articolo 8 della Legge Regionale 3/2002, il Gestore dovrà presentare l'eventuale piano di risanamento ai sensi dell'art. 11 della richiamata Legge Regionale.

Le misurazioni dell'inquinamento acustico dovranno essere effettuate da un tecnico competente in acustica, ai sensi della Legge 447/95, nel rispetto del Decreto Ministro Ambiente 16 marzo 1998, della Circolare 6 settembre 2004 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio "Circolare 6 settembre 2004 Interpretazione in materia di inquinamento acustico: criterio differenziale e applicabilità dei valori limite differenziali".

Al fine di minimizzare l'impatto acustico, il Gestore dovrà in particolare:

- * mantenere chiusi i portoni dello stabilimento, fatte salve le normali esigenze produttive;
- * verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento, dei compressori e delle linee di produzione provvedendo alla sostituzione delle parti usurate quando necessario;
- * intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.

11. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo predisposto per l'impianto **FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS srl** e presentato dal gestore, visti gli accertamenti istruttori eseguiti da ARPA Puglia, è riportato in allegato.

In particolare:

- a) Il Gestore dovrà attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
- b) Il Gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione ed alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.
- c) Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche saranno inviati all'ARPA Puglia – DAP di Lecce, Provincia di Lecce e alla Regione Puglia – Assessorato all'Ecologia per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso di violazioni penalmente rilevanti, anche alla competente Autorità Giudiziaria.
- d) Il Gestore effettuerà i controlli programmati dell'impianto rispettando la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio approvato con parere reso dall'ARPA Puglia con nota prot. 296 del 15/01/2010 riportato in allegato.
- e) ARPA potrà effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore.

12. ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO

La Ditta **FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDI SRL** è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione.

E' fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso della Regione Puglia (fatti salvi i casi previsti dall'art. 10 comma 1 D.Lgs. n. 59/05).

12.1 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

12.1.1 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

L'impianto dovrà essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

Le eventuali modifiche all'impianto dovranno essere orientate a scelte impiantistiche che permettano di:

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- ottimizzare i recuperi comunque intesi, con particolare riferimento al recupero delle acque meteoriche;
- diminuire le emissioni in atmosfera.

12.1.2 Comunicazioni e requisiti di notifica generali

1. Il Gestore dell'impianto è tenuto a presentare alla Regione Puglia e ARPA Puglia annualmente una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - a) i dati relativi al Piano di Monitoraggio;
 - b) un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - c) 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)

Qualora l'Autorità competente ritenga utile predisporre un modello da utilizzare per tali comunicazioni, questo sarà reso disponibile.

2. Il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'art. 2, comma 1, lettera m) del D.Lgs. n. 59/05) alla Regione Puglia, alla Provincia, all'ARPA ed al Comune. Tali modifiche saranno valutate dalla Regione Puglia, ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. n. 59/05. La Regione Puglia, 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'art. 2, comma 1, lettera n) del D.Lgs. n. 59/05, 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 alla Regione Puglia/Provincia di Lecce una nuova domanda di autorizzazione;
3. Il Gestore deve comunicare il prima possibile (e comunque entro le 8 ore successive all'evento), in modo scritto (fax) alla Regione, alla Provincia, all'ARPA Puglia – DAP Lecce e al Comune di Soleto particolari circostanze quali:
 - le fermate degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera;
 - malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di controllo e monitoraggio di durata superiore all'ora;
 - incidenti di interesse ambientale che abbiano effetti all'esterno dello stabilimento (effettuare inoltre comunicazione telefonica immediata all'ARPA di Lecce).Il Gestore, nella medesima comunicazione, deve stimare gli impatti dovuti ai rilasci di inquinanti, indicare le azioni di cautela attuate e/o necessarie, individuare eventuali monitoraggi sostitutivi. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti di abbattimento, tali da non garantire il rispetto delle condizioni dell'AIA, deve comportare la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti.
4. Qualora il Gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare e successivamente confermare con raccomandata a/r alla Regione Puglia, Provincia di Lecce e al Comune di Soleto la data prevista di termine dell'attività.

13. ADEGUAMENTO ALLE BAT

Le migliori tecniche disponibili di settore sono indicate nel Decreto Ministeriale 31 gennaio 2005 "Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno" ed il relativo stato d'adozione dichiarato dall'Azienda è riportato nell'Allegato D.



REGIONE PUGLIA

Area politiche per l'ambiente, le reti e la qualità urbana

D. Lgs. 59/05 e smi - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE ORAZIO e FORTUNATO DE RICCARDIS SRL

Unità produttiva di SOLETO

Fascicolo n. 16

Allegato B

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

COMUNE DI SOLETO**Provincia di Lecce****DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE**

(D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59)

Regione Puglia
EcologiaAOO 089
23/04/2010 - 0005848
Praticato Ingresso

Titolo elaborato

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

0	NOVEMBRE 2009	EMISSIONE		
Rev.	Data	Descrizione	Contr.	Approv.

TECNICI

Via S. Francesco Severo, 6 - 73013 Grottole (LE)
Tel. 0836 568924 - Fax 0836 631138
www.astraengineering.com
e-mail: info@astraengineering.com

Ing. Alberto DE PASCALIS

Ing. Fabio DE PASCALIS

COMMITTENTE

S.P. 362 km 15 - 73010 Soleto (LE)

SOMMARIO

1	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO
1.1	PREMESSA
1.2	FINALITÀ DEL PIANO.....
1.3	PROGETTAZIONE SME
1.4	COMPONENTI AMBIENTALI
1.4.1	<i>Emissioni in aria.....</i>
1.4.1.a	<i>Emissioni convogliate obbligatorie ai sensi del D.M. 31/01/2005 Allegato III.....</i>
1.4.1.b	<i>Sistemi di abbattimento</i>
1.4.1.c	<i>Emissioni diffuse e fuggitive</i>
1.4.1.d	<i>Gestione delle emissioni eccezionali</i>
1.4.1.e	<i>Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto</i>
1.4.2	<i>Emissioni in acqua</i>
1.4.2.a	<i>Gestione delle emissioni eccezionali</i>
1.4.2.b	<i>Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto.....</i>
1.4.3	<i>Rifiuti</i>
1.5	GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE
1.6	RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO
1.7	PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ
1.8	RELAZIONE SULL'ESITO DEL MONITORAGGIO.....

1 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

1.1 PREMESSA

La redazione di un Piano di Monitoraggio e Controllo è prevista dal D. Lgs. 59/2005 recante "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento".

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) viene predisposto per l'attività IPPC n. 2.4 *"Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno"*, dell'impianto Officine e Fonderie de Riccardis di Salvatore e & Francesco De Riccardis., sito nel Comune di Soletto (Le), S.P. 362 km 15, CAP 73010.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni della Linea Guida nazionale in materia di "Sistemi di Monitoraggio" che costituisce l'Allegato II del Decreto 31/01/2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del D.Lgs. 372/99". Tale Piano è anche compilato secondo quanto espresso nel Brevetto comunitario "Monitoring" e in accordo con le "Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del D. Lgs. 372/99" contenute nell'Allegato III del suddetto D.M., relative ad impianti esistenti per l'attività rientrante nella categoria IPPC 2.4.

Tale documento, inoltre, già contenuto nell'All. I "Relazione tecnica e schede" della Domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale presentata in data Dicembre 2006, è stato rivisto alla luce del documento predisposto da ARPA Puglia in sede di Conferenza di Servizi Istruttoria del 05/07/2007 e, pertanto, è stato redatto anche con riferimento alle "Istruzioni per la redazione, da parte del gestore di un impianto IPPC, del Piano di Monitoraggio e Controllo" (documento approvato dal Comitato di Coordinamento Tecnico della Regione Toscana istituito con D.G.R.T. n. 151 del 23/02/04, ai sensi dell'art. 2 della L.R. 61/03 nella seduta del 30/01/2006). Tali linee guida, come richiamato nell'introduzione delle stesse, indicano "solo le informazioni minime da inserire in un

PMeC. Ciascun gestore di un impianto IPPC, a seconda della propria attività industriale, dovrà completare il proprio PMeC con tutte le informazioni aggiuntive necessarie, anche in riferimento a quanto indicato/richiesto dalle norme di settore specifiche e nelle Linee Guida/Bref di settore".

1.2 FINALITÀ DEL PIANO

Con riferimento ed in coerenza con quanto riportato nel Bref comunitario, il Piano di controllo di un impianto che ricade nel campo di applicazione della normativa IPPC, è definibile come "l'insieme di azioni svolte dal gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nella/e autorizzazione/i". Le finalità principali sono quindi la valutazione di conformità dell'esercizio dell'impianto rispetto ai limiti emissivi prescritti nell'AIA che verrà rilasciata per l'attività IPPC dell'impianto, oltre che la raccolta dei dati ambientali richiesti dalla normativa vigente del settore.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo comprende, come previsto, due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore (attraverso il Sistema di Monitoraggio Emissioni – SME);
- i controlli a carico dell'Autorità pubblica di controllo.

Il SME è la componente principale del piano di controllo dell'impianto e quindi del complessivo sistema di gestione ambientale di un'attività IPPC che, sotto la responsabilità del Gestore, assicura nelle diverse fasi di vita del proprio impianto un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente.

Lo scopo della presente relazione è quello di chiarire quali sono gli aspetti ambientali che devono essere monitorati e controllati dal Gestore dell'impianto.

1.3 PROGETTAZIONE SME

Le fasi principali sulle quali deve essere strutturato un Sistema di Monitoraggio delle Emissioni (punto 4.2 del Bref Comunitario) sono le seguenti:

- Comparabilità ed affidabilità dei dati attraverso la catena di produzione degli stessi;
- Misure di portata/quantità;
- Campionamento;
- Stoccaggio, trasporto e conservazione del campione;
- Trattamento del campione;
- Analisi del campione;
- Trattamento dei dati;
- Rapporto.

1.4 COMPONENTI AMBIENTALI

L'individuazione delle componenti ambientali interessate è stata eseguita nell'ottica di riuscire ad identificare e quantificare le prestazioni ambientali dell'impianto. In particolare, la scelta delle componenti ambientali da monitorare è stata effettuata sulla scorta delle linee guida di settore che individuano, al par. 6.3.2-Fonderia, "le attività di monitoraggio necessarie a verificare la conformità degli impianti di produzione alle indicazioni delle BAT per il settore delle fonderie di metalli ferrosi".

1.4.1 Emissioni in aria

Con riferimento alla tabella riportata nel Decreto Ministeriale 31/01/2005 contenente le BAT relative alle fonderie (par. 6.3.2 Allegato III), di seguito viene descritta l'attività di monitoraggio e controllo per l'impianto produttivo in oggetto, finalizzata a dimostrare la conformità delle emissioni in atmosfera derivanti dall'attività dell'impianto e a verificarne il rispetto dei valori limite di emissione.

Relativamente all'ubicazione di ogni sorgente emissiva si rimanda all'Al. 05.

Le indicazioni delle metodiche da adottare per il campionamento e le analisi di laboratorio, riportate nelle tabelle che seguono, sono da ritenersi valide alla data di redazione del

presente documento. Pertanto, poiché nuovi metodi di campionamento e analisi potrebbero essere introdotti e adottati dalla normativa italiana di riferimento, le suddette indicazioni potrebbero variare.

Si specifica inoltre che le condizioni operative dell'impianto durante le quali viene eseguito il campionamento sono quelle di normale funzionamento.

Poiché i Valore Limite di Emissione (VLE) sono, di norma, stabiliti in riferimento a condizioni standard di temperatura, pressione e umidità, i dati del monitoraggio, ai fini del confronto, saranno normalizzati a tali condizioni.

Di seguito si riportano le tabelle che riassumono le proposte del gestore dell'impianto in parola, relativamente al monitoraggio delle emissioni in atmosfera.

***1.4.1.a Emissioni convogliate obbligatorie ai sensi del D.M. 31/01/2005 Allegato III
Inquinanti monitorati nella fase di fusione del metallo (forno rotativo) e trattamento del
metallo (sferoidizzazione GS). Punto di emissione E5.***

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione e Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	30 (Precedente autorizzazione ex DPR 203/88)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Cadmio	Misura diretta discontinua	0,2 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Nichel	Misura diretta discontinua	1 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Piombo	Misura diretta discontinua	5 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Arsenico	Misura diretta discontinua	1 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Rame	Misura diretta discontinua	5 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Cromo	Misura diretta discontinua	5 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Zinco	Misura diretta discontinua		mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Solfco libero cristallino	Misura diretta discontinua		mg/Nm ³	UNI 10564	Annuale
Monossido di carbonio	Misura diretta discontinua		mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005	Annuale

				Allegato II	
Ossidi di azoto (NO _x)	Misura diretta discontinua	350 (D.lgs.152/06) (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
COVNM (come C totale)	Misura diretta discontinua		mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Policlorodibenzodiossine e policlorodibenzofurani (PCDD + PCDF) (totale espressi come TEQ)	Misura diretta discontinua	2,5	ng/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di formatura e preparazione delle anime (formatura "a verde") - (ciclo recupero terre) FORMATURA AUTOMATICA. Emissione E2

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite linee guida C.R.I.A.P.	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	15 (Precedente autorizzazione ex DPR 203/88)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di formatura e preparazione delle anime (catalizzatore gassoso) - ANIMISTERIA. Emissione E6.

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (D.lgs.152/06) (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
silice cristallina libera	Misura diretta discontinua	2 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
ferro	Misura diretta discontinua	5 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
ammine	Misura diretta discontinua	5 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
ammoniaca e sale ammoniaci in forma gassosa espressi come NH ₃	Misura diretta discontinua	15 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄ ammine	Misura diretta discontinua	5 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
furfurolo	Misura diretta discontinua	2 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
polinicotinati	Misura diretta discontinua	5 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di distaffatura/serratura e recupero sabbie. Emissione E7.

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	15 (Precedente autorizzazione ex DPR 203/88)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua			UNI EN ISO 13649:2002	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di finitura del getto (granigliatura). Emissione E8

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite linee guida C.R.I.A.P.	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di distaffatura/serratura e recupero sabbie. Emissione E9

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua		mg/Nm ³	UNI EN ISO 13649:2002	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di formatura e preparazione delle anime (catalizzatore liquido) – FORMATURA MANUALE. Emissione E10.

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua		mg/Nm ³	UNI EN ISO 13649:2002	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di finitura del getto (granigliatura). Emissione E11.

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione e Limite	Unità di misura	Metodico	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di finitura del getto (sbavatura/molatura). Emissione E12.

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione e Limite linee guida C.R.I.A.P.	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	10 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di essiccazione delle anime. Emissione E13.

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione e Limite linee guida C.R.I.A.P.	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	50 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di Azoto NOx (O2 di riferimento al 3%)	Misura diretta discontinua	500 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua	50 (COI) (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Alcool (specifico)	Misura diretta discontinua	200 (Precedente autorizzazione ex DPR 203/88)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
ossidi di zolfo espressi come SO ₂	Misura diretta discontinua	1700 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di colata/raffreddamento. Emissione E14.

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Monossido di carbonio	Misura diretta discontinua		mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

SOV	Misura diretta (discontinua)		mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Benzene	Misura diretta (discontinua)	5 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Formolo	Misura diretta (discontinua)	20 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniaca	Misura diretta (discontinua)	250 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Aldeidi	Misura diretta (discontinua)	40 Decreto Ministeriale 31/01/2005	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
IPA	Misura diretta (discontinua)		mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di azoto	Misura diretta (discontinua)	500 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Formaldeide	Misura diretta (discontinua)		mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Anidride solforosa	Misura diretta (discontinua)	500 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di trasporto pneumatico delle sabbie, Emissione E15

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta (discontinua)	50 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di trasporto pneumatico delle sabbie, Emissione E16

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta (discontinua)	50 (D.lgs.152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di formatura e preparazione delle anime (catalizzatore gassoso) – ANIMISTERIA, Emissione E17.

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite linee guida C.R.I.A.P.	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta (discontinua)	20 (linee guida)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

		C.R.I.A.P.) (D.lgs. 152/06)		Allegato II	
silice cristallina libera	Misura diretta discontinua	2 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
fenolo	Misura diretta discontinua	5 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
ammoniaca	Misura diretta discontinua	5 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
ammoniaca e sale ammoniaci in forma gassosa espressi come NH ₃	Misura diretta discontinua	15 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
acido solfonico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄ azotina	Misura diretta discontinua	5 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
furfurolo	Misura diretta discontinua	2 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
polisolfati	Misura diretta discontinua	5 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di finitura del getto (granigliatura). Emissione E18

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di formatura delle anime (shell molding) – ANIMISTERIA

Emissione E19

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite linee guida C.R.I.A.P.	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.) (D.lgs. 152/06)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Fenolo	Misura diretta discontinua	5 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniaca	Misura diretta	15	mg/Nm ³	D.M.	Annuale

	discontinua	(linee guida C.R.I.A.P.)		31/01/2005 Allegato II	
Formaldeide	Misura diretta discontinua		mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

1.4.1.b Sistemi di abbattimento

Nella seguente tabella si indicano le frequenze delle operazioni di manutenzione e controllo che saranno effettuate a cura del gestore sui sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera.

Tabella 4.1.b.1: Sistemi di abbattimento

PUNTO DI EMISSIONE	SISTEMA ABBATTIMENTO	COMPONENTI SOGGETTE A MANUTENZIONI	FREQUENZA MANUTENZIONI	PUNTI DI CONTROLLO	MODALITÀ DI CONTROLLO	FREQUENZA CONTROLLO
E2	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	- Differenza di pressione - Frequenza di lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E5	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	- Differenza di pressione - Frequenza di lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E6	Scrubber	- Elettropompe	Annuale	- Vasea soluzione di lavaggio	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E7	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	- Differenza di pressione - Frequenza di lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E8	Filtro a cartucce	- Cartucce filtranti	Annuale	- Contenitore di raccolta polveri	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E9	Filtri a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	- Differenza di pressione - Frequenza di lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E10	Filtri a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	- Differenza di pressione - Frequenza di lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E11	Filtro a cartucce	- Cartucce filtranti	Annuale	- Contenitore di raccolta polveri	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema

E12	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	- Differenza di pressione - Frequenza di lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E15	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	- Differenza di pressione - Frequenza di lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E16	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	- Differenza di pressione - Frequenza di lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E17	Scrubber	- Elettropompe	Annuale	- Vasta soluzione di lavaggio	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E18	Filtro a cartucce	- Cartucce filtranti	Annuale	- Contenitore di raccolta polveri	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema

1.4.1.c Emissioni diffuse e fuggitive

Le emissioni diffuse e fuggitive (EDF), solitamente, non sono oggetto di limiti di emissione specifici (non essendo canalizzate e dunque misurabili direttamente), ma piuttosto di prescrizioni tecniche finalizzate alla loro prevenzione e minimizzazione.

Nell'impianto in oggetto, è presente un'area per la messa in riserva di rifiuti non pericolosi recuperabili, oggetto di richiesta di autorizzazione per emissioni diffuse (denominata ED 1). In corrispondenza di tale area, verranno monitorati i parametri inquinanti conformemente all'autorizzazione che verrà rilasciata dall'Autorità Competente.

Al fine di contenere le emissioni diffuse derivanti dalla presenza dei cumuli di rifiuti non pericolosi (codice CER 100903 e 100908) all'interno di 3 apposite celle, si è provveduto a realizzare, ai sensi del D.M. 05/02/1998, Allegato 5 punto 4, delle coperture al fine di proteggere i rifiuti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento. In particolare, è stata realizzata una tettoia fissa in lamiera grecata sorretta da un telaio spaziale in profilati metallici zincati a caldo per le celle 2 e 3 rispettivamente di superficie pari a 182 e 160 m², mentre la cella 1 (con superficie pari a 265 m²) viene coperta con un telo amovibile in PVC.

Oltre a tali precauzioni, si provvede comunque a nebulizzare acqua a pioggia sui cumuli di materiali polverulenti.

1.4.1.d Gestione delle emissioni eccezionali

Le emissioni eccezionali possono essere definite come emissioni che si verificano quando capita un evento anomalo che fa deviare il processo dalle condizioni normali di esercizio (variazioni di input, variazioni di processo, accensioni o arresti, interruzioni temporanee, incidenti, ...).

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, dovranno essere tempestivamente comunicate all'Autorità Competente, includendo quantificazioni e dettagli relativi alle azioni correttive intraprese o previste.

1.4.1.e Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto

Ai sensi del comma 7 art. 7 del D.Lgs. 59/2005, si specifica che nella fase di avvio dell'impianto in oggetto, verranno prioritariamente accesi i macchinari necessari al funzionamento degli impianti di abbattimento e poi le rimanenti macchine delle fonderie; viceversa, i sistemi di abbattimento saranno spenti una volta arrestato l'impianto di produzione delle fonderie stesse.

1.4.2 Emissioni in acqua

Inquinanti monitorati acque reflue scaricate nella fognatura nera consortile S.I.S.R.I. tramite pozzetto di scarico

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	Limite Tab.3 Parte III D.Lgs.152/06	UNITÀ DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
pH	Misura diretta discontinua	5,5-9,5	unità di pH	CNR-IRSA APAT 2060	Annuale
Colore	Misura diretta discontinua	non percettibile con diluizione 1:40	--	--	Annuale
Materiali grossolani	Misura diretta discontinua	assenti	--	--	Annuale
Solidi sospesi totali	Misura diretta	≤ 80	mg/l	CNR-IRSA APAT	Annuale

	discontinua			2090B	
COD	Misura diretta discontinua	≤ 160	mg/l	CNR-IRSA APAT 5130	Annuale
BOD ₅	Misura diretta discontinua	≤ 40	mg/l	CNR-IRSA APAT 5120	Annuale
Azoto ammoniacale	Misura diretta discontinua	≤ 15	mg/l	CNR-IRSA APAT 4030	Annuale
Azoto nitrico	Misura diretta discontinua	≤ 20	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fosforo totale	Misura diretta discontinua	≤ 10	mg/l	CNR-IRSA APAT 4110A2	Annuale
Termocattivi totali	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 5170-5180	Annuale
Alluminio	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Arsenico	Misura diretta discontinua	≤ 0,5	mg/l	CNR-IRSA APAT 3080A	Annuale
Boro	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Ferro	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Manganese	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Nichel	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3220B	Annuale
Piombo	Misura diretta discontinua	≤ 0,2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3230B	Annuale
Rame	Misura diretta discontinua	≤ 0,1	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Zinco	Misura diretta discontinua	≤ 0,5	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Solfuri	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 4160	Annuale
Solfati	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 4150B	Annuale
Solfati	Misura diretta discontinua	≤ 1000	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Cloro attivo libero	Misura diretta discontinua	≤ 0,2	mg/l	CNR-IRSA APAT 4080B	Annuale
Cloruri	Misura diretta discontinua	≤ 1200	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fluoruri	Misura diretta discontinua	≤ 6	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fenoli totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,5	mg/l	CNR-IRSA APAT 5070A1	Annuale
Aldeidi totali	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 5010A	Annuale
Solventi organici aromatici totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,2	mg/l	CNR-IRSA APAT 5140	Annuale
Solventi organici alifatici totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,1	mg/l	EPA 8260B	Annuale

Inquinanti monitorati scarichi idrici acque meteoriche nella fognatura pluviale consortile

S.I.S.R.I. Pozzetto di Ispezione

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	Limite Tab.3 Parte III D.lgs.152/06	UNITÀ DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
-----------	---------------------------	---	--------------------	----------	-----------

pH	Misura diretta discontinua	5,5-9,5	unità di pH	CNR-IRSA APAT 2960	Annuale
Colore	Misura diretta discontinua	non percettibile con diluizione 1:40	--	--	Annuale
Materiali grossolani	Misura diretta discontinua	assenti	--	--	Annuale
Solidi sospesi totali	Misura diretta discontinua	≤ 80	mg/l	CNR-IRSA APAT 2090B	Annuale
COD	Misura diretta discontinua	≤ 160	mg/l	CNR-IRSA APAT 5130	Annuale
BOD ₅	Misura diretta discontinua	≤ 40	mg/l	CNR-IRSA APAT 5120	Annuale
Azoto ammoniacale	Misura diretta discontinua	≤ 15	mg/l	CNR-IRSA APAT 4030	Annuale
Azoto nitrico	Misura diretta discontinua	≤ 20	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fosforo totale	Misura diretta discontinua	≤ 10	mg/l	CNR-IRSA APAT 4110A2	Annuale
Tensioattivi totali	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 5170-5180	Annuale
Alluminio	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Arsenico	Misura diretta discontinua	≤ 0,5	mg/l	CNR-IRSA APAT 3080A	Annuale
Boro	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Ferro	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Manganese	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Nichel	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3220B	Annuale
Piombo	Misura diretta discontinua	≤ 0,2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3230B	Annuale
Rame	Misura diretta discontinua	≤ 0,1	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Zinco	Misura diretta discontinua	≤ 0,5	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Solfuri	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 4160	Annuale
Solfati	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 4150B	Annuale
Soliti	Misura diretta discontinua	≤ 1000	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Cloro attivo libero	Misura diretta discontinua	≤ 0,2	mg/l	CNR-IRSA APAT 4080B	Annuale
Cloruri	Misura diretta discontinua	≤ 1200	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fluoruri	Misura diretta discontinua	≤ 6	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fenoli totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,5	mg/l	CNR-IRSA APAT 5010A1	Annuale
Aldeidi totali	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 5010A	Annuale
Solventi organici aromatici totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,2	mg/l	CNR-IRSA APAT 5140	Annuale
Solventi organici alifatici totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,1	mg/l	EPA 8260B	Annuale

Monitoraggio Falda; Inquinanti monitorati tramite un pozzo a monte e un pozzo a valle:

PARAMETRO	Limite Tab.3 Parte III D.lgs.152/06	UNITA' DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
Alluminio	200	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Antimonio	5	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Argento	10	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Cadmio	5	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Cobalto	50	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Cromo Totale	50	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Cromo (VI)	5	µg/l	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003	Annuale
Ferro	200	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Mercurio	1	µg/l	APAT CNR IRSA 3200 A1 Man 29 2003	Annuale
Nichel	20	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Piombo	10	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Rame	1000	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Selenio	10	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Manganese	50	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Tallio	2	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Zinco	3000	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Boro	1000	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Cianuri liberi	50	µg/l	ISO 6703:1984 Part.2 - Sez. 1 e 2	Annuale
Fluoruri	1500	µg/l	EPA 9056 A 2007	Annuale
Nitriti	500	µg/l	EPA 9056 A 2007	Annuale
Solfuri	240	µg/l	EPA 9056 A 2007	Annuale
Benzene	1	µg/l	APAT CNR IRSA 5140 MAN 29 2003	Annuale
Etilbenzene	50	µg/l	APAT CNR IRSA 5140 MAN 29 2003	Annuale
Stirene	25	µg/l	APAT CNR IRSA 5140 MAN 29 2003	Annuale
Toluene	15	µg/l	APAT CNR IRSA 5140 MAN 29 2003	Annuale
para-Xilene	10	µg/l	APAT CNR IRSA 5140 MAN 29 2003	Annuale
Benzo (a) antracene	0,1	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Benzo (a) pirene	0,01	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Benzo (b) fluorantene	0,1	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Benzo (K) fluorantene	0,05	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Benzo (g, h, i) perilene	0,01	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Crisene	5	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
dibenzo (a,b) antracene	0,01	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Indeno (1,2,3 - c, d) piteadi	0,1	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Pirene	50	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Clorometano	1,5	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale

Triclorometano	0,12	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Cloruro di vinile	0,5	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,2 Dicloroetano	3	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,1 Dicloroetilene	0,05	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Tricloroetilene	1,5	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Tetracloroetilene	1,1	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Isoclorobutadiene	0,15	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,1 Dicloroetano	810	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,1 Dicloroetilene	60	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,2 Dicloropropano	0,15	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,1,2 - Tricloroetano	0,2	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,2,3 - Tricloropropano	0,001	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,1,2,2 - Tetracloroetano	0,05	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Idrocarburi totali (espressi come n-esano)	350	µg/l	EPA 8270 D	Annuale

Tabella 4.2.3: Sistemi di depurazione scarichi idrici acque meteoriche

PUNTO DI EMISSIONE	SISTEMA ABBATTIMENTO	COMPONENTI SOGGETTE A MANUTENZIONI	FREQUENZA MANUTENZIONI	PUNTI DI CONTROLLO	MODALITÀ DI CONTROLLO	FREQUENZA CONTROLLO
Presso recinzione	Grigliatura	Griglia a cestello	Annuale	Pozzetto	Visivo	Semestrale
Presso recinzione	Dissabbiatura	Opere civili	Biennale	Vasca	Visivo	Annuale

1.4.2.a Gestione delle emissioni eccezionali

Presso lo stabilimento non si verificano emissioni di acqua eccezionali in quanto il ciclo di produzione non dà luogo a scarichi idrici.

1.4.2.b Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto

Il ciclo di produzione non dà luogo a scarichi idrici.

1.4.3 Rifiuti

Tabella 4.2.a - Controllo quantità dei rifiuti gestiti (deposito temporaneo/messa in riserva)

CODICE CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	UNITÀ DI MISURA QUANTITÀ RILEVATA	FREQUENZA RILEVAMENTO	MODALITÀ DI RILEVAMENTO
Indicazione del codice CER	Descrizione in base a: - tipologia, ove applicabile, - codice CER.	Tonnellate/anno	Annuale	Registri di carico/scarico e MUD

Tabella 4.2.b – Controllo qualità dei rifiuti gestiti (deposito temporaneo/messa in riserva)

CODICE CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	CONTROLLI			DETERMINAZIONI			
		TIPO DI CONTROLLO EFFETTUATO	FINALITÀ E MOTIVAZIONE CONTROLLO	FREQUENZA	TIPO DI DETERMINAZIONE	PARAMETRI	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	PUNTO DI CAMPIONAMENTO
Indicazione del codice CER	Descrizione in base al tipo, ove applicabile -codice CER	Documentale e visivo	Verifica rispondenza del materiale all'ordine	Ogni carico	Analitica	Parametri rilevanti ai fini della compatibilità del rifiuto con il processo produttivo secondo quanto previsto dalle specifiche liste prove e controlli del sistema qualità	Secondo quanto previsto dalle specifiche liste prove e controlli del sistema qualità	Su mezzo in attivo

Tabella 4.2.c – Controllo quantità dei rifiuti prodotti

CODICE CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	QUANTITÀ	FREQUENZA RILEVAMENTO	MODALITÀ DI RILEVAMENTO
Indicazione del codice CER	Descrizione in base al codice CER	Tonnellato/anno	Annuale	Registri di carico/scarico e MUD

Tabella 4.2.d – Controllo qualità dei rifiuti prodotti

CODICE CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	CONTROLLI		DETERMINAZIONI					TIPOLOGIA IMPIANTO SMALTIMENTO/ RECUPERO DI DESTINAZIONE
		TIPO DEL CONTROLLO	MOTIVAZIONE DEL CONTROLLO	TIPO DI DETERMINAZIONE	TIPO DI PARAMETRI	MODALITÀ DI CAMPIONAMENTO	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	PUNTO DI CAMPIONAMENTO	
Indicazione del codice CER	Descrizione in base al codice CER	Visivo	Modalità di deposito temporaneo presso lo stabilimento	Analitica nel caso di codice CER specchio per determinare la non pericolosità del rifiuto	Vengono stabilite dal laboratorio incaricato dell'effettuazione delle analisi caso per caso	Vengono stabilite dal laboratorio incaricato dell'effettuazione delle analisi caso per caso	Prima del conferimento o a ditta autorizzata	Area deposito temporaneo	Indicazione della denominazione e del tipo di attività svolta relative alla ditta destinataria del rifiuto.

1.5 GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE

Il processo logico di trattamento dei dati acquisiti è costituito dalle seguenti operazioni consequenziali:

- validazione
- archiviazione

- valutazione e restituzione

I dati acquisiti e validati dovranno essere valutati al fine della verifica del rispetto dei limiti prescritti dall'AIA.

I valori rilevati durante il monitoraggio saranno archiviati senza soluzione di continuità presso lo stabilimento del gestore in formato cartaceo e ad essi sarà associato un codice per definire la loro validità in relazione allo stato dei sistemi di misura/rilevamento. In particolare, sono previsti i seguenti codici:

- valido
- non valido
- incerto

Tali codici dovranno essere differenziati per indicare il motivo della non validità/incertezza e si conserverà sempre traccia scritta in merito ad eventuali modifiche apportate (es.: validato, invalidato da operatore, ...).

In particolare, i risultati delle attività di monitoraggio saranno considerati "validi" se le rispettive analisi chimiche verranno eseguite da laboratori certificati secondo le norme UNI e ISO; saranno "non validi" qualora si siano verificati degli elementi specifici di non conformità nel prelievo e/o nel corso dell'analisi; saranno infine considerati "incerti" quando le relative analisi chimiche verranno eseguite in proprio o presso laboratori non certificati.

Inoltre, ciascun valore dovrà essere caratterizzato da un ulteriore codice che definisca lo stato dell'impianto al momento della misura (tipicamente, "in marcia", "in avvio", "in arresto", "fermo").

1.6 RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il Gestore svolgerà tutte le attività previste dal presente Piano di Monitoraggio, avvalendosi anche della società Astra Engineering s.r.l., pur sempre rimanendo il Gestore l'unico responsabile della qualità del monitoraggio (come richiamato nelle Linee Guida in materia di sistemi di monitoraggio, punto H).

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

SOGGETTI	NOMINATIVO REFERENTE	TIPOLOGIA DI ATTIVITA'
Gestore dell'impianto	Ing. De Riccardis	Supervisione, manovra e controllo
Astra Engineering s.r.l.	Ingg. Alberto e Fabio De Pascalis	Consulenza ambientale

1.7 PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ

La verifica di conformità in genere comporta un confronto di natura statistica tra i seguenti termini:

- Le misure ovvero il risultato di una valutazione statistica delle misure stesse
- L'incertezza delle misure
- Il limite di emissione (VLE) o un parametro equivalente.

Dal confronto tra il valore misurato di un determinato parametro, con l'intervallo d'incertezza correlato, ed il corrispondente valore limite possono risultare tre situazioni tipiche:

- conformità;
- non conformità;
- di prossimità al limite

L'Autorizzazione Integrata Ambientale conterrà gli elementi necessari per decidere sulla conformità del valore misurato nella situazione che è stata identificata "di prossimità".

1.8 RELAZIONE SULL'ESITO DEL MONITORAGGIO

Tutti i dati elaborati e le verifiche eseguite verranno riportate in una relazione che conterrà i seguenti paragrafi:

- finalità della relazione;
- tendenze e confronti
- importanza statistica
- risultati strategici
- software e analisi statistiche
- archiviazione
- sintesi non tecniche

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.



REGIONE PUGLIA

Area politiche per l'ambiente, le reti e la qualità urbana

D. Lgs. 59/05 e smi - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE ORAZIO e FORTUNATO DE RICCARDIS SRL

Unità produttiva di SOLETO

Fascicolo n. 16

Allegato C

**PARERE ARPA PUGLIA – DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI
LECCE SUL
PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**



ARPA PUGLIA
Agenzia regionale per la prevenzione
e la protezione dell'ambiente

Sede legale
Corso Trieste 27, 70125 Bari
Tel. 080 5460111 Fax 080 5460159
www.arpapuglia.it
C.F. e P.IVA. 05830420724

Dipartimento provinciale di Lecce

Via Meglione, 2 73100 Lecce
Tel./fax 0832/343363 / 342579020
E-mail dap@arpapuglia.it

Racc. A/R

Prot.



Lecce, - 7 GEN 2010

Anticipata via Fax
fax 080 5408636

Spett.le Regione Puglia
Assessorato all'Ecologia
Settore Ecologia
c.a. Ing. Paolo Garofoli
fax 080 5408636



c.p.c. Ditta Officine e Fonderie De Riccardis
S.P. 362 Km.15
73010 Soleto (Le)
Fax 0836 6566588

Oggetto: Ditta Officine e Fonderie De Riccardis - Parere Arpa sul piano di monitoraggio e controllo.

In riferimento:

- all'istruttoria del piano di monitoraggio e controllo presentato dalla Ditta Officine e Fonderie De Riccardis, unitamente al progetto allegato alla domanda di autorizzazione AIA;
 - alle integrazioni prodotte a seguito di apposite conferenza di servizi, per ultima l'integrazione riguardante specificatamente il piano di monitoraggio e controllo, protocollo n° 0044271 del 14/12/2009;
- a modifica del piano medesimo si formulano le prescrizioni di seguito elencate.

Preliminarmente, si precisa che al fine di determinare le concentrazioni massime limite sono stati considerati i valori più restrittivi, per ogni sostanza, tra quelli riportati nella letteratura (Linee guida CRIAP, D.Lgs. 152/06, BAT di riferimento, ecc.).

1. EMISSIONI IN ATMOSFERA pag 4-12 piano di monitoraggio del 14/12/2009.

Rendere accessibili, secondo gli standard vigenti di sicurezza, i camini, ai fini dell'esecuzione delle determinazioni analitiche previste, inerenti le emissioni convogliate, così come descritte e programmate nel piano di monitoraggio e controllo, punti di emissione E5, E2, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12, E13, E14, E15, E16, E17, E18, E19.

2. EMISSIONI IN ACQUA

Pag. 13 piano di monitoraggio integrato presentato il 14/12/2009, Tabella 1.4.2.

- Inquinanti monitorati: acque reflue scaricate nella fognatura nera consortile S.I.R.S.I., tramite pozzetto di scarico; vengono accolti i valori massimi dei parametri così come proposti dalla Ditta.

Pag. 14-15 piano di monitoraggio integrato presentato del 14/12/2009.

- Inquinanti monitorati: scarichi idrici, acque meteoriche nella fognatura pluviale consortile S.I.R.S.I., pozzetto di ispezione; vengono accolti i valori massimi dei parametri così come proposti dalla Ditta.

Pag. 16 piano di monitoraggio integrato presentato il 14/12/2009 .

Monitoraggio Falda:

- Inquinanti monitorati tramite un pozzo a monte e un pozzo a valle, così come previsto dal piano di monitoraggio.
Si evidenzia la necessità di individuare un secondo pozzo spia a valle come prevede la specifica normativa di settore (D.L. 36/03 art.5.1).
I valori massimi dei parametri da controllare nelle acque sotterranee dovranno fare riferimento a quanto stabilito nell'allegato 3 del D. Lgs. 30/2009 riguardante: attuazione della direttiva 2006/118/Ce, relativa alla protezione delle acque sotterranee dall'inquinamento e dal deterioramento.

Tabella 4.2.3. Sistemi di depurazione scarichi idrici acque meteoriche.
Viene accolta così come proposta dalla Ditta.

3. RIFIUTI -Tabella 1.4.3.

Tabella 4.2.a- Controllo quantità dei rifiuti gestiti(deposito temporaneo/messa in riserva)
Tabella 4.2.b- Controllo qualità dei rifiuti gestiti (deposito temporaneo/messa in riserva)
Tabella 4.2.c- Controllo quantità dei rifiuti prodotti
Tabella 4.2.d- Controllo qualità dei rifiuti prodotti
vengono accolte così come proposta dalla Ditta.

Si precisa inoltre che la ditta dovrà ogni anno, per l'anno precedente, redigere la relazione di conformità nella quale dichiarare l'avvenuto rispetto alle prescrizioni dettate in fase autorizzatoria all'esercizio.

Inoltre dovrà redigere una relazione annuale che raffronti l'adempimento delle prescrizioni AIA all'impianto e lo stato di attuazione dei miglioramenti impiantistici in relazione alle BAT di settore relative.

La ditta dovrà presentare periodicamente all'Arpa i certificati di taratura dell'eventuale strumentazione per la misura in continuo. I dati così monitorati dovranno essere accessibili dal Comune di Soleto anche via internet o in rete.

A valle di quanto detto, si esprime, **PARERE FAVOREVOLE** al piano di monitoraggio e controllo integrato, a cura della ditta, e presentato al DAP di Lecce il 14/12/2009, così come integrato e modificato dal presente documento e dalle risultanze della conferenza dei servizi tenutasi il 21/07/2009 presso l'Assessorato all'Ecologia a condizione, che la ditta ottemperi a quanto sopra prescritto.

Distinti Saluti

IL Funzionario
dott.ing. Ettore Però



Il Dirigente
dott. Antonio Garzia



Il Direttore del DAP
(dott.ing. Roberto Bucci)





REGIONE PUGLIA

Area politiche per l'ambiente, le reti e la qualità urbana

D. Lgs. 59/05 e smi - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE ORAZIO e FORTUNATO DE RICCARDIS SRL

Unità produttiva di SOLETO

Fascicolo n. 16

Allegato D

Allegato D – Stato di adozione BAT

BAT GENERALI PER TUTTI I TIPI DI FONDERIE**Gestione dei flussi di materiali**

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005 Adottare stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
Stoccaggio dei rottami e dei ritorni interni su di superfici impermeabili e dotate di sistemi di raccolta e trattamento del percolato. In alternativa lo stoccaggio può avvenire in aree coperte.	Tutte le materie prime e le materie ausiliarie in ingresso al ciclo produttivo vengono stoccate separatamente (Rif.A11.10)
Riutilizzo interno dei bocconi e dei ritorni	I rottami ed i ritorni interni sono stoccati su superfici impermeabili.
Stoccare separatamente i vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorire il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento	I bocconi ed i ritorni sono riutilizzati nel ciclo produttivo Tutti i residui ed i rifiuti prodotti sono stoccati separatamente in modo da consentire il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento (Rif.A11.10).
Utilizzo di materiali alla rinfusa o contenitori riciclabili	Ove possibile si utilizzano materiali alla rinfusa e contenitori riciclabili.
Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi di materiali.	E' presente un sistema di simulazione per la gestione dei flussi dei materiali e del processo al fine di aumentare la resa dei metalli e la qualità del prodotto finale; inoltre nei sistemi di gestione previsti dalle norme UNI EN ISO 9001 ed ISO 14001 sono presenti procedure finalizzate all'ottimizzazione dei flussi di materiali.

Finitura dei getti

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005 Captazione ed il trattamento mediante l'impiego di sistemi a secco o ad umido, delle emissioni prodotte nelle fasi di taglio dei dispositivi di colata, di granigliatura e sbavatura dei getti.	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
	Le emissioni prodotte durante le fasi di granigliatura e sbavatura automatica (MAUS) dei getti in ghisa sono captate e depolverate mediante filtri a tessuto prima della

	loro immissione in atmosfera. La shavatura manuale dei getti in ghisa avviene in un apposito reparto e gli operatori sono protetti dalle polveri prodotte mediante scafandri dotati di filtri per la depolverazione dell'aria insufflata all'interno. I livelli di emissioni raggiungibili sono: - polveri: < 50 mg/Nme
Utilizzo di combustibili puliti nei forni di trattamento	Sui getti in ghisa non si effettuano trattamenti termici di finitura.
Gestione automatizzata dei forni di Trattamento Termico e del controllo dei bruciatori	Sui getti in ghisa non si effettuano trattamenti termici di finitura.
Captazione ed evacuazione dei gas esausti prodotti nelle varie fasi della finitura	Sui getti in ghisa non si effettuano trattamenti termici di finitura.

Acque di scarico

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005 Separazione delle diverse tipologie di acque reflue	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l. Il ciclo produttivo delle Fonderie non genera acque reflue industriali, ma solo acque reflue domestiche ed acque meteoriche. La rete delle acque domestiche è separata dalla rete delle acque meteoriche; le acque reflue domestiche sono scaricate nella fognatura del Consorzio SISRI, mentre le acque meteoriche sono scaricate nella fognatura pluviale del Consorzio SISRI.
Massimizzare i ricircoli interni delle acque di processo, ed il loro riutilizzo multiplo	Viene massimizzato il ricircolo ed il riutilizzo multiplo delle acque di raffreddamento, al fine di ridurre al minimo gli approvvigionamenti idrici per i reintegri.
Trattamento utilizzando opportune tecniche, di tutte le acque dei processi di depurazione delle emissioni e, in generale, di tutte le acque reflue	Viene massimizzato il ricircolo della soluzione acida utilizzata per l'abbattimento chimico, mediante scrubber, delle ammine prodotte dalla fase di formatura delle anime.

BAT PER LA FUSIONE DEI METALLI FERROSI

Criteri di scelta del forno fusorio

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
La scelta del forno fusorio si basa su criteri economici e tecnici. Per la fusione dell'acciaio si utilizzano sia forni elettrici ad arco (EAF) che in forni ad induzione (IF) con criteri di scelta basati su ragioni tecniche (es: capacità, tipologia di acciaio, ecc.). Grazie alla notevole capacità di affinazione, l'EAF permette la fusione di materiali di recupero di bassa qualità, che rappresenta un vantaggio in termini di riciclo, ma che richiedono un appropriato trattamento delle emissioni attraverso un sistema di depurazione, come verrà descritto in seguito. Per la fusione della ghisa si possono impiegare: il cubilotto, i forni elettrici ad arco, ad induzione ed i forni rotativi. Per ciascun tipo di forno sono definite specifiche BAT	Per la fusione delle materie prime vengono utilizzati n.2 forni rotativi.

Fusione della ghisa al cubilotto

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
In relazione al fabbisogno delle linee di colata può essere opportuno lavorare in duplex con un forno di attesa. Depurare i gas emessi adottando in sequenza il convogliamento, il raffreddamento e la depolverazione con sistemi a secco o ad umido. Utilizzo di vento arricchito con O2 nella misura del 1-4% circa. Adottare una buona pratica fusoria.	Per la fusione della ghisa vengono utilizzati n.2 forni rotativi.

<p>Impiegare coke di qualità conosciuta e controllata.</p> <p>Utilizzo della post combustione dei gas per i Cubilotti a vento freddo, e recupero del calore per usi interni.</p> <p>Utilizzo di una camera di post combustione separata per i cubilotti a vento caldo, recuperando il calore per preriscaldare il vento e/o per altri usi interni.</p> <p>Valutare la possibilità di estendere il recupero del calore anche ai forni di attesa operativi in duplex.</p> <p>Impiego di sistemi di depurazione delle emissioni ad umido nella fusione con marcia a scoria basica ($\text{CaO \%} + \text{MgO \%}$) / $\text{SiO}_2 \% > 2$</p> <p>Prevenire la formazione diossina, attraverso misure primarie (interventi sul processo), o secondarie (tecniche di trattamento delle emissioni).</p> <p>N.B. le tecniche specifiche di trattamento delle emissioni di diossina, non trovano una pratica applicazione nel settore delle fonderie.</p> <p>Pretrattamento delle scorie (granulazione, frantumazione), per favorire riutilizzi esterni.</p> <p>Riutilizzo di residui di coke (parzialmente bruciato), all'interno del forno.</p>	
--	--

Fusione di acciaio e ghisa al forno elettrico ad arco

<p>BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005</p> <p>Applicare affidabili sistemi di controllo di processo, per contenere i tempi di fusione e di trattamento del metallo fuso</p> <p>Utilizzare pratiche di schiumatura delle scorie (iniezione di ossigeno e polvere di carbone nella scoria alla fine della fusione)</p>	<p>Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.</p> <p>Per la fusione della ghisa vengono utilizzati n.2 forni rotativi.</p>
---	--

Captazione dei fumi in emissione con tecniche ad alta efficienza.	
Raffreddare i fumi uscita ed abbattere le polveri utilizzando filtri e tessuto.	

Fusione di acciaio e ghisa al forno elettrico ad induzione

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
Impiego di energia elettrica a media frequenza per i nuovi impianti.	Per la fusione della ghisa vengono utilizzati n.2 forni rotativi.
Dove applicabile, recuperare il calore	
Usare rottami e ritorni puliti evitando ruggine, sporcizia e sabbia.	
Captare i gas di scarico utilizzando tecniche idonee ad ottimizzare la captazione dei effluenti, durante tutte le fasi del ciclo operativo del forno.	
Utilizzo, ove necessario per ottenere i livelli di emissione associati alle BAT indicati, di sistemi di depurazione delle emissioni a secco	

Fusione della ghisa al forno rotativo

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
Adottare misure per aumentare l'efficienza del forno (regime del bruciatore, posizione del bruciatore, carica, composizione del metallo, temperature)	Il processo di fusione della ghisa è assistito da un software. Nel corso del processo di fusione, sono adottate tutte le misure volte ad aumentare l'efficienza dei forni rotativi.
Impiego di bruciatore ad ossigeno	I forni rotativi sono dotati di bruciatore ad ossigeno.
Captare i fumi in uscita del forno, utilizzare la post-combustione, raffreddare e depolverare con filtri a tessuto	I fumi in uscita dal forno sono raffreddati e depolverati mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera.

	<p>La tipologia di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo e la composizione delle emissioni in uscita dai forni rotativi non rendono necessaria l'utilizzo della post-combustione. I livelli di emissione raggiungibili sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Polveri: < 50 mg/Nmc - NOx: < 350 mg/Nmc - SO₂: < 130 mg/Nmc
<p>Prevenire la formazione di diossina, attraverso misure primarie (interventi sul processo), o secondarie (tecniche di trattamento delle emissioni)</p> <p>N.B. le tecniche specifiche di trattamento delle emissioni di diossina, non trovano una pratica applicazione nel settore delle fonderie.</p>	<p>Le tecniche specifiche di trattamento delle emissioni di diossina, non trovano una pratica applicazione nel settore delle fonderie.</p>

Trattamento del metallo

<p>BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005</p> <p>Nel caso di utilizzo di un convertitore AOD, per l'affinazione dell'acciaio, le BAT sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estrarre e raccogliere i fumi mediante una coppa a colata 	<p>Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.</p> <p>Non si effettuano trattamenti di affinazione dell'acciaio.</p>
<p>Nella produzione della ghisa sferoidale, le BAT consistono nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adottare una tecnica di sferoidizzazione senza sviluppo di gas. In alternativa catturare i fumi di MgO utilizzando un coperchio o una copertura con dispositivi di estrazione o una coppa mobile. - Depolverare le emissioni prodotte dal trattamento, usando filtri a maniche, rendendo possibile l'eventuale riutilizzo delle polveri di MgO (se esiste un mercato locale). 	<p>Attualmente la sferoidizzazione avviene mediante aggiunta di ferroleghie in una siviera chiusa con coperchio; è prevista, nel corso dell'anno 2007 l'installazione di un sistema di captazione dei gas sviluppati. Le emissioni captate saranno depolverate mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera unitamente alle emissioni derivanti dai forni rotativi (emissione convogliata L5).</p>

TECNICHE DI PRODUZIONE GETTI CON FORMA PERSA

Formatura in terra a verde

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
<p>Chiudere tutte le unità operative dell'impianti di lavorazione delle terre (griglia vibrante, depolveratori della sabbia, raffreddatori, unità di miscelazione), e depolverare le emissioni, in accordo con i livelli di emissione associati alle BAT; se sussistono idonee condizioni di mercato, le polveri di abbattimento possono trovare un riutilizzo all'estero. Per quanto riguarda le parti fini aspirate nelle diverse postazioni del ciclo di lavorazione e di recupero (distaffatura, dosaggio e movimentazione), le BAT sono rappresentate dalle tecniche che ne consentono il reimpiego nel circuito delle terre, in percentuale maggiore del 50%.</p>	<p>La tecnica di formatura in terra a verde viene utilizzata per la preparazione delle forme nella linea automatica. Tutte le unità operative degli impianti di lavorazione delle terre del ciclo di formatura automatica (griglia vibrante, depolveratore della sabbia, raffreddatori, unità di miscelazione) sono collocate in ambienti chiusi, con captazione delle emissioni prodotte e depolverazione mediante filtri a tessuto.</p> <p>I livelli di emissione raggiungibili sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Polveri: < 50 mg/Nm³ <p>Le parti fini aspirate nelle diverse postazioni del ciclo di lavorazione e di recupero (distaffatura, dosaggio e movimentazione) sono completamente reimpiegate nel circuito delle terre.</p>
<p>Utilizzare tecniche di recupero delle terre. Le aggiunte di sabbia nuova dipende dalla quantità di anime presenti e dalla loro compatibilità con le tecniche di recupero impiegate. Per le sole terre a verde, la percentuale di recupero raggiungibile è di 98%. Sistemi con elevate percentuali di anime con leganti incompatibili con il sistema di recupero, possono raggiungere percentuali di riutilizzo fra il 90% e il 94%</p>	<p>Le terre impiegate per la preparazione delle forme nella linea automatica sono completamente recuperate e reimpiegate per i cicli successivi; l'apporto di sabbia derivante dalle anime utilizzate per la colata dei getti non rende necessaria l'effettuazione di aggiunte di sabbia nuova.</p>

Formatura chimica

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
<p>Minimizzare l'utilizzo di resine e leganti, utilizzando sistemi di controllo del processo (manuali o automatici), e di controllo della miscelazione. Per le produzioni di serie con frequenti cambi dei parametri produttivi, le BAT consistono nell'utilizzare sistemi di archiviazione elettronica dei parametri produttivi.</p>	<p>La tecnica di formatura chimica viene utilizzata per la preparazione delle forme nella linea manuale e per la formatura delle anime.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Preparazione forme - linea manuale: viene effettuato un monitoraggio giornaliero, con taratura della pompa, regolazione manuale della portata e registrazione su scheda dei quantitativi utilizzati. - Formatura delle anime: sono utilizzati sistemi di controllo sia manuali che automatici (taratura delle pompe, registrazione dei consumi, etc.).
<p>Captazione delle emissioni delle aree di produzione, di movimentazione e stoccaggio delle anime prima della distribuzione.</p>	<p>Tutte le emissioni prodotte dalle fasi di formatura delle anime (produzione, movimentazione e stoccaggio, sino alla distribuzione) sono captate.</p>
<p>Utilizzo di intonaci refrattari a base di H₂O, in sostituzione degli intonaci con solvente ad alcool, per la verniciatura di forme ed anime nelle fonderie con produzioni di media e grande serie.</p>	<p>Per la formatura delle anime sono utilizzati intonaci refrattari a base d'acqua; dopo la verniciatura, le anime vengono sottoposte ad un trattamento di essiccazione.</p>
<p>L'utilizzo di vernici ad alcool rappresentano una BAT nel caso di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Produzione di forme ed anime complesse e di grande dimensione - Utilizzo di sistemi con sabbia e silicato di sodio - Produzione di getti in magnesio - Produzione di getti in acciaio al manganese, con vernici a base di MgO 	<p>La preparazione delle forme nella linea manuale viene impiegata per la realizzazione delle forme complesse e di grandi dimensioni, che non possono essere realizzate mediante l'impianto di formatura automatica; nel corso delle operazioni di formatura manuale vengono utilizzate vernici ad alcool, nel rispetto di quanto previsto dalle BAT. Inoltre a causa della grande dimensione dei getti, non è possibile l'installazione di cappe per l'aspirazione delle emissioni prodotte.</p>
<p>Entrambe le predette tecniche di verniciatura rappresentano delle BAT, per le fonderie con produzioni di piccole serie di getti e per le fonderie con produzione su commessa. In queste</p>	<p>La preparazione delle anime avviene tramite l'impiego di</p>

<p>tipologie di fonderie, lo sviluppo di tecniche con vernici ad acqua è legato alla disponibilità di sistemi a essiccazione a microonde o altri sistemi di essiccazione.</p> <p>Quando vengono utilizzate vernici ad alcol, le BAT sono rappresentate dall'utilizzo di sistemi di captazione delle emissioni prodotte, fissi o mobili, fatta eccezione per le fonderie con produzione di grossi getti con formatura "in campo", ove le cappe non possono essere utilizzate. In aggiunta, nel caso di produzione di anime con sistemi a base di resine fenoliche-poliuretiche indurite con ammina, le BAT prevedono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Abbattimento delle emissioni prodotte utilizzando idonei sistemi quali: assorbimento su carbone attivo, abbattitori chimici (scrubber), post combustione, biofiltrazione. - Il recupero delle ammine dalle soluzioni esauste di abbattimento degli impianti chimici, per quantità che consentono l'operazione in termini economici. - Utilizzo di resine formulate con solventi a base aromatica o a base vegetale. 	<p>un sistema a base di resine fenoliche indurite con ammine (catalizzatore); le emissioni prodotte sono captate ed abbattute utilizzando abbattitori chimici (scrubber). Non si effettua il recupero delle ammine dalle soluzioni esauste di abbattimento degli impianti chimici (scrubber) in quanto i trascurabili quantitativi recuperabili rendono l'operazione sconsigliata dal punto di vista ambientale ed economico.</p> <p>Sono utilizzate resine formulate con solventi a base vegetale.</p>
<p>Le BAT hanno come obiettivo la minimizzazione della quantità di sabbia avviata alla discarica, utilizzando sistemi di rigenerazione e/o di riutilizzo. Nel caso di rigenerazione, si applicano le seguenti condizioni: recuperare le sabbie all'interno del ciclo delle sabbie, solo in sistemi compatibili. Sabbie non compatibili sono tenute separate, per altri tipi di riutilizzo.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le sabbie utilizzate per la formatura delle anime sono recuperate e riutilizzate completamente nel ciclo di preparazione delle forme (linea automatica), in quanto risultano compatibili con la sabbia utilizzata per la realizzazione delle nuove forme di colata. Poiché le sabbie risultano compatibili, viene effettuato un riutilizzo e non una rigenerazione. - Le sabbie utilizzate per la preparazione delle forme nella linea manuale sono riutilizzate completamente nello stesso ciclo di formatura (linea manuale).
<p>Per le sabbie con leganti con indurimento a freddo (i.e. sabbie</p>	<p>Le sabbie utilizzate per la preparazione delle forme nella</p>

con resina firminica), utilizzo di sistemi di recupero di tipo meccanico, ad eccezione dei sistemi con silicato di sodio. La resa del processo di recupero, è del 75-80%	linea manuale sono recuperate meccanicamente e completamente riutilizzate nello stesso ciclo di formatura (linea manuale).
La sabbia con silicato è rigenerata utilizzando trattamenti termici e pneumatici. La resa del recupero è compresa fra 45 e 85%. Deve essere ridotto l'utilizzo di esteri a lenta reazione.	Non si utilizzano sabbie con silicato nei processi di formatura.
Sabbie derivanti da processi in cassa d'anima fredda (cold box), SO ₂ , cassa d'anima calda (hot box) e Croising, e miscela di sabbie con leganti organici, vengono rigenerate utilizzando una delle seguenti tecniche: rigenerazione meccanica a freddo (i.e. sistemi ad abrasione, sistemi ad abrasione, sistemi ad impatto, sistemi pneumatici) o rigenerazione termica. La percentuale di recupero raggiungibile (resa), dipende dalla quantità di anime utilizzate. La sabbia rigenerata può essere riutilizzata per la produzione di anime in misura compresa fra il 40 e il 100%	Le sabbie utilizzate per la realizzazione delle anime con processo cold box vengono rigenerate meccanicamente a freddo e completamente riutilizzate nel ciclo di preparazione delle forme (linea automatica).
Miscela di terra a verde e sabbie con leganti organici, vengono rigenerate utilizzando processi di recupero meccanico-termico-meccanico, fogliatura per abrasione o pneumatica. La sabbia recuperata può essere riutilizzata per la produzione di anime nella misura dal 40 al 100%, e per la produzione di forme nella misura dal 90 al 100%.	La miscela di terra a verde (derivante dal ciclo di formatura automatica) e sabbie con leganti organici (anime), derivante dal processo di distaffatura automatica, è rigenerata utilizzando processi di recupero meccanico e riutilizzata completamente per la produzione di forme nella linea automatica.
Monitorare la qualità e la composizione delle sabbie rigenerate.	I.e sabbie rigenerate e riutilizzate nei cicli di formatura sono compatibili con la sabbia nuova.

Colata, raffreddamento e distaffatura

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.
Nelle linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte.	<i>Linea automatica</i> Attualmente non è presente l'aspirazione delle emissioni prodotte durante le fasi di colata e raffreddamento dei

<p>Racchiudere le postazioni di distaffatura/serratura, e trattare le emissioni utilizzando cicloni, associati a sistemi di depolverazione ad umido o a secco.</p>	<p>getti (parcheggio staffe); tuttavia è prevista l'installazione di tale sistema nel corso dell'anno 2007; per tale nuova emissione (E14) è stata richiesta autorizzazione ai sensi della Parte V del D.Lgs. 152/06 (ved. All. 19).</p> <p>Le emissioni prodotte durante la fase di distaffatura automatica sono depolverate mediante filtri a tessuto e non risulta necessario un preabbattimento mediante cicloni.</p> <p><u>Linea manuale</u></p> <p>Le emissioni prodotte durante la fase di colata e raffreddamento dei getti prodotti nella linea manuale non possono essere captate a causa delle dimensioni elevate e non regolari dei pezzi; ad ogni modo, come indicato dalle BAT, viene garantita una adeguata ventilazione generale.</p> <p>Le emissioni prodotte durante la fase di distaffatura manuale sono depolverate mediante filtri a tessuto e non risulta necessario un preabbattimento mediante cicloni.</p>
<p>Per le produzioni di grossi getti, colati "in campo" o "in fossa", ove il lay out non consente di installare cappe per aspirazione localizzata, realizzare una adeguata ventilazione generale.</p>	<p>Le emissioni prodotte durante la fase di colata e raffreddamento dei getti prodotti nella linea manuale non possono essere captate a causa delle dimensioni elevate e non regolari dei pezzi; ad ogni modo, come previsto dalle BAT, viene garantita una adeguata ventilazione generale.</p>

TECNICHE DI PRODUZIONE GETTI COLATI IN FORMA PERMANENTE

<p>BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005</p> <p>Captare le emissioni prodotte nella fase di colata ed eventualmente trattarle con sistemi ad umido o a secco.</p> <p>Recuperare/riciclare gli eventuali residui di forma e/o anime presenti.</p>	<p>Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis s.r.l.</p> <p>Non si effettua la colata di getti in forma permanente.</p>
--	---



BOLLETTINO UFFICIALE DELLA REGIONE PUGLIA

Direzione e Redazione: Lungomare Nazario Sauro, 33 - 70121 Bari

Tel. 0805406316 - 6317 - 6372 / fax 0805406379

Abbonamenti: 0805406376

Sito internet: <http://www.regione.puglia.it>

e-mail: burp@regione.puglia.it

Direttore Responsabile **Dott. Antonio Dell'Era**

DETERMINAZIONE DEL DIRIGENTE SERVIZIO RISCHIO INDUSTRIALE 24 aprile 2012, n. 22

Integrazioni alla Determinazione Dirigenziale n. 270 del 25 giugno 2010 del Servizio Ecologia - Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) già rilasciata a "FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS SRL" con stabilimento in Soletto alla S.P. 362 km 15 - codice attività IPPC 2.4 - All. VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/06. Fascicolo 16MOD1 - Aggiornamento per modifica del ciclo produttivo.

L'anno 2012 addì 24 del mese di aprile in Modugno (Ba), presso il Servizio Rischio Industriale

**IL DIRIGENTE DEL
SERVIZIO RISCHIO INDUSTRIALE**

Visti gli articoli 4 e 5 della L.R. 4 febbraio 1997, n. 7;

Vista la Deliberazione G.R. n. 3261 del 28/7/98;

Visti gli artt. 14 e 16 del D.Lgs. 165/01;

Visto l'art. 32 della legge 18 giugno 2009, n. 69, che prevede l'obbligo di sostituire la pubblicazione tradizionale all'Albo ufficiale con la pubblicazione di documenti digitali sui siti informatici;

Visto l'art. 32 della Legge 18 giugno 2009, n. 69;

Visto l'art. 18 del Dlgs 196/03 "Codice in materia di protezione dei dati personali" in merito ai Principi applicabili ai trattamenti effettuati dai soggetti pubblici;

Vista la Delibera di Giunta Regionale n. 767 del 26/04/2011 con cui è stato istituito il Servizio Rischio Industriale;

Vista la Determinazione del Direttore dell'Area Organizzazione e Riforma dell'Amministrazione n. 17 del 24 giugno 2011 con cui è cessato l'Ufficio

Inquinamento e Grandi Impianti del Servizio Ecologia e contestualmente lo stesso è stato istituito alle dipendenze del Servizio Rischio Industriale;

Vista la Determinazione Dirigenziale del Servizio Rischio Industriale n. 10 del 26/07/2011 di "Organizzazione del Servizio Rischio Industriale e delega delle funzioni dirigenziali al Dirigente dell'Ufficio Inquinamento e Grandi Impianti, ai sensi della L.R. n. 10/2007, art. 45";

Vista la Determinazione Dirigenziale del Servizio Rischio Industriale n. 20 del 14 dicembre 2011 "Ulteriori disposizioni organizzative del Servizio Rischio Industriale e dell'Ufficio Inquinamento e Grandi Impianti, ai sensi della L.R. n. 10/2007, art. 45"

Vista la Determinazione Dirigenziale del Servizio Rischio Industriale n. 21 del 19 marzo 2012 "Ufficio Inquinamento e Grandi Impianti, disposizioni organizzative ai sensi della L.R. n. 10/2007, art.45"

Sulla base dell'istruttoria espletata dal funzionario di Alta Professionalità "Autorizzazione Integrata Ambientale",

visto il D.lgs. 59/2005: "*Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento*";

Visto il D.M. 24.4.2008, denominato "Decreto Interministeriale Tariffe";

Vista la Delibera di G.R. n. 1388 del 19 settembre 2006: "Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59. Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Individuazione della "Autorità Competente - Attivazione delle procedure tecnico-amministrative connesse";

Vista la Delibera di G.R. n. 482 del 13 aprile 2007: "Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 - Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - Differimento del calendario per la presentazione delle domande per il rilascio dell'Au-

torizzazione Integrata Ambientale, relativamente agli impianti di cui all'allegato I, a parziale modifica della D.G.R. n. 1388 del 19.09.2006, allegato 3";

Vista la Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia della Regione Puglia n. 58 del 5 febbraio 2007: "Costituzione delle Segreterie Tecniche";

Visti inoltre:

- la Legge 241/90: "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e s.m.i.;
- la L.R. 14 giugno 2007, n. 17: "Disposizioni in campo ambientale, anche in relazione al decentramento delle funzioni amministrative in materia ambientale";
- l'articolo 35 della L.R. 19/2010 "Disposizioni per la formazione del bilancio di previsione 2011 e bilancio pluriennale 2011-2013 della Regione Puglia"
- la DGRP n. 648 del 05/04/2011 "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs. 152/06 e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali"
- la DGRP n. 1113 del 19/05/2011 "Modalità di quantificazione delle tariffe da versare per le istanze assoggettate a procedura di Autorizzazione Integrata Ambientale regionale e provinciale ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 e del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Integrazione della DGR 1388 del 19 settembre 2006"

Premesso che:

- il Decreto Legislativo 152/06 e s.m.i. parte seconda Titolo III-BIS "Autorizzazione Integrata Ambientale" disciplina le modalità e le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) al fine di attuare a livello comunitario la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento per alcune categorie di impianti industriali;

Considerato che:

- con il D.Lgs. 59/05, successivamente abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06, è stato introdotto l'obbligo di adozione delle BAT (migliori tecno-

logie disponibili) al fine di garantire un elevato livello di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento;

- l'articolo 29-bis dl d.lgs. 152/06 e s.m.i. prevede che *"L'autorizzazione integrata ambientale per gli impianti rientranti nelle attività di cui all'allegato VIII è rilasciata tenendo conto di quanto indicato nell'allegato XI e delle informazioni diffuse ai sensi dell'articolo 29-terdecies, comma 4 e dei documenti BREF (BAT Reference Documents) pubblicati dalla Commissione europea, nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, del Ministro dello sviluppo economico e del Ministro del lavoro, della salute e delle politiche sociali, sentita la Conferenza unificata istituita ai sensi del decreto legislativo 28 agosto 1997, n. 281. Con la stessa procedura si provvede all'aggiornamento ed alla integrazione delle suddette linee guida, anche sulla base dello scambio di informazioni di cui all'articolo 29-terdecies, commi 3 e 4."*
- per gli aspetti riguardanti da un lato, i criteri generali essenziali che esplicitano e concretizzano i principi informatori della Direttiva 96/61/CE per uno svolgimento omogeneo della procedura di autorizzazione e, dall'altro lato, la determinazione del "Piano di Monitoraggio e Controllo", il riferimento è costituito dagli allegati I e II al D.M. 31 gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla G.U. - Serie Generale 135 del 13.6.2005: - "Linee guida generali per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D.Lgs. 372/99"; "Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio";
- a livello nazionale le BAT di riferimento per lo specifico settore sono rappresentate dal Decreto Ministeriale 31 gennaio 2005;

Ritenuto necessario provvedere, secondo i disposti del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, all'individuazione delle condizioni di esercizio dell'impianto in coerenza con i disposti normativi sopra richiamati tanto al fine di garantire un più elevato livello di protezione dell'ambiente;

Tenuto conto che l'impianto della "FONDERIE DE RICCARDIS srl" sito a Soletto alla S.P. 362 km 15 è già autorizzato in forza dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determinazione Dirigenziale della Regione Puglia - Servizio Ecologia n. 270 del 25 giugno 2010 per attività con codice IPPC 2.4 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05;

Visto il provvedimento di esclusione dall'applicazione delle procedure di VIA rilasciato dalla Provincia di Lecce al Gestore, con Determinazione Dirigenziale n. 48/630 del 14 marzo 2011, per il "Progetto per la modifica di impianto di seconda fusione della ghisa, con recupero delle sabbie di fusione, sito in zona industriale del Comune di Soletto";

Vista la domanda di aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale per modifica, inoltrata dal Gestore con nota acquisita al prot. 2615 del 14 marzo 2011;

Vista la comunicazione di avvio del procedimento per l'aggiornamento dell'AIA rilasciata con Determina Dirigenziale n. 270 del 25/06/2010, trasmessa con nota prot. 4351 del 24/04/2011;

Vista la nota, acquisita al prot. 172 del 6 luglio 2011, con cui il Gestore trasmetteva copia dell'avviso di avvio del procedimento di aggiornamento dell'AIA pubblicato sul quotidiano "LA GAZZETTA DEL MEZZOGIORNO" del giorno 11 maggio 2011 nonché ricevuta del versamento di euro 2500 a titolo di acconto per le spese istruttorie;

Visti gli esiti del sopralluogo effettuato presso lo stabilimento in data 11 ottobre 2011 in cui venivano visionati i processi industriali interessati dalle modifiche proposte e consegnata documentazione integrativa da parte del Gestore;

Vista la nota, acquisita al prot. 1256 del 17 ottobre 2011, con cui il Gestore comunicava che "la particella 225 del foglio 73, ricadente in agro di Galatina, libera da impianti ed incolta, sarà stralciata dal perimetro dello stabilimento IPPC";

Visti i risultati istruttori della conferenza di ser-

vizi, tenutasi in data 03 novembre 2011, durante la quale:

- il Gestore, facendo seguito alla comunicazione di stralcio della particella 225 del Foglio 73 del Comune di Galatina dal perimetro dello stabilimento IPPC, consegnava i nuovi elaborati cartacei in sostituzione della documentazione nella versione "ottobre 2011" già consegnata in sede di sopralluogo del giorno 11 ottobre 2011;
- veniva chiesta ulteriore documentazione integrativa al Gestore assegnando il termine di 15 giorni al fine di consentire l'espressione dei pareri da parte degli enti per la definizione del procedimento autorizzativo

Vista la comunicazione della Provincia di Lecce, trasmessa con nota prot. 89008 del 03/11/2011 ed acquisita al prot. 1660 del 17/11/2011, con cui è stato attestato che le modifiche prospettate dal Gestore rispetto agli elaborati di riferimento per la procedura di verifica di assoggettabilità (inserimento di nuovo punto di emissione in atmosfera a servizio di un nuovo impianto di aspirazione industriale, attivazione di un nuovo scarico idrico a servizio di un nuovo impianto di trattamento delle acque reflue provenienti dai compressori, minime variazioni in termini di ubicazione di pari di impianti già esistenti) di cui alla D.D. n. 630 del 14/03/2011 sono da intendersi di natura non sostanziale;

Vista la nota della Provincia di Lecce, trasmessa con nota prot. 17368 del 27/02/2012 ed acquisita al prot. 845 del 09/03/2012, con cui veniva comunicata l'impossibilità a partecipare alla conferenza di servizi del 6 marzo 2012 e veniva confermato il parere favorevole all'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dell'impianto nonché quanto già espresso con precedente nota prot. 89008/2011 in merito alla natura non sostanziale ai fini VIA delle ulteriori modifiche proposte dal Gestore;

visti i risultati istruttori della conferenza di servizi, tenutasi in data 06 marzo 2012, durante la quale:

- il rappresentante del Consorzio ASI esprimeva parere favorevole sull'intervento proposto relativamente all'aspetto di compatibilità edilizio-urbanistico;

- veniva letta la bozza di allegato tecnico predisposto per la discussione;
- l'ARPA Puglia esprimeva parere favorevole rispetto al Piano di Monitoraggio e Controllo, revisione 3 del novembre 2011, ribadendo l'applicazione delle precisazioni espresse già con parere reso con nota prot. 486 del 7 gennaio 2010.

Vista la nota di trasmissione, prot. 795 del 07/03/2012, del verbale della conferenza di servizi del giorno 6 marzo 2012 con cui si sollecitavano gli enti a comunicare il relativo parere entro 5 giorni, ritenendo lo stesso favorevolmente espresso in caso di mancata trasmissione;

Visto il parere favorevole espresso dalla ASL Lecce con nota prot. 16/404/ED del 20/03/2012 e registrato al prot. 1027 del 23/03/2012;

Vista la nota dell'ARPA Puglia - DAP Lecce prot. 19706 del 11/04/2012, acquisita al prot. 1279 del 16/04/2012, con cui l'Agenzia prendeva atto della modifica proposta dal Gestore al Piano di Monitoraggio e Controllo Ambientale, All. 1° rev. 3 del novembre 2011 per un'errata indicazione di valori limite per lo scarico in acque superficiali rispetto ai correnti limiti per lo scarico in rete fognaria ed approvava la relativa sostituzione;

Ritenuto poter rilasciare ai sensi del D.Lgs. n. 152/06 e smi l'aggiornamento per modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con DD 270/2010 del Servizio Ecologia con le condizioni meglio indicate negli allegati;

Dato atto che le prescrizioni contenute nel «Documento Tecnico», parte integrante del presente atto amministrativo, tengono conto dei provvedimenti già rilasciati e della normativa vigente e che le condizioni, prescrizioni e limiti ivi riportati devono essere rispettati secondo modalità e tempistiche nello stesso indicate;

Precisato che il presente provvedimento integra l'Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata con Determinazione Dirigenziale del Servizio Ecologia n. 270 del 25/06/2010;

Preso atto che lo stabilimento “**FONDERIE DE RICCARDIS srl**” di Soletto risulta certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001, per cui ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs n. 152/06 e smi, l'Autorizzazione Integrata Ambientale AIA ha validità di anni 6 (sei) a partire dalla data di inizio di validità della Determinazione Dirigenziale del Servizio Ecologia n. 270 del 25 giugno 2010 a condizione che sia garantito il mantenimento e rinnovo della certificazione sino alla scadenza del presente provvedimento;

Ritenuto di far salve le autorizzazioni, prescrizioni e la vigilanza di competenza di altri Enti;

precisato che per effetto dell'intervenuta DGRP n. 1113 del 19/05/2011 “Modalità di quantificazione delle tariffe da versare per le istanze assoggettate a procedura di Autorizzazione Integrata Ambientale regionale e provinciale ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 e del D.Lgs. 152/06 e smi. Integrazione della DGR 1388 del 19 settembre 2006”, si provvederà a richiedere alla “**FONDERIE DE RICCARDIS srl**” il versamento delle somme di saldo delle tariffe relative all'istruttoria e ai controlli;

Sulla base dell'istruttoria svolta, l'Alta Professionalità AIA, in forza della Determinazione Dirigenziale del Servizio Rischio Industriale n. 21 del 19 marzo 2012, propone l'adozione del presente provvedimento.

Verifica ai sensi del D.Lgs. 196/03

Garanzie della riservatezza

La pubblicazione dell'atto all'Albo salve le garanzie previste dalla L. 241/90 in tema di accesso ai documenti amministrativi, avviene nel rispetto della tutela alla riservatezza dei cittadini tenuto conto di quanto disposto dal D.Lgs. 196/03 in materia di protezione dei dati personali, nonché dal vigente regolamento regionale n. 5/2006 per il trattamento dei dati sensibili e giudiziari.

Ai fini della pubblicità legale, l'atto destinato alla pubblicazione è redatto in modo da evitare la diffusione di dati personali identificativi non necessari ovvero il riferimento a dati sensibili; qualora tali dati fossero indispensabili per l'adozione del-

l'atto, essi sono trasferiti in documenti separati, esplicitamente richiamati

Adempimenti contabili di cui alla LR Puglia n. 28/2001 e smi

dal presente provvedimento non deriva alcun onere economico a carico del bilancio regionale

Tutto ciò premesso

DETERMINA

Fatte salve le considerazioni esposte in narrativa, che qui si intendono tutte integralmente riportate e trascritte:

di rilasciare ai sensi del D. Lgs. 152/06 e smi l'aggiornamento per modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, emessa con D.D. 270/2010 del Servizio Ecologia in favore del Gestore **"FONDERIE DE RICCARDIS srl"** per lo stabilimento ubicato in Soletto alla S.P. 362 km 15 con codice attività IPPC 2.4 All. VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/06 e smi alle condizioni, prescrizioni ed attuazione degli adempimenti previsti secondo tempi e modalità tutti riportati nel presente provvedimento ed allegato "Documento Tecnico".

stabilire che:

- l'Autorizzazione Integrata Ambientale non esoneri la Ditta dal conseguimento di altre autorizzazioni o provvedimenti previsti dalla normativa vigente per l'esercizio delle attività in oggetto;
- il presente provvedimento integra l'Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata con Determinazione Dirigenziale della Regione Puglia - Servizio Ecologia n. 270 del 25 giugno 2010;
- Per ogni eventuale modifica impiantistica, il Gestore dovrà trasmettere a Regione e Provincia la comunicazione/richiesta di autorizzazione secondo le modalità disciplinate dalla DGRP 648 del 05/04/2011 "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs. 152/06 e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali"
- Il Gestore è tenuto ad osservare quanto disposto dalla legislazione di settore in materia di "Con-

trollo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose" di cui al D.Lgs. 334/99 e smi in caso di variazioni che ne determinino l'assoggettamento;

- prima di dare attuazione a quanto previsto nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, il Gestore è tenuto alla comunicazione prevista nel rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e smi;
- per effetto dell'intervenuta DGRP n. 1113 del 19/05/2011 "Modalità di quantificazione delle tariffe da versare per le istanze assoggettate a procedura di Autorizzazione Integrata Ambientale regionale e provinciale ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 e del D.Lgs. 152/06 e smi. Integrazione della DGR 1388 del 19 settembre 2006", si provvederà a richiedere alla **"FONDERIE DE RICCARDIS srl"** il versamento delle somme di saldo delle tariffe relative all'istruttoria e ai controlli;
- relativamente al recupero di rifiuti non pericolosi (di materia), l'efficacia della presente Autorizzazione Integrata Ambientale è subordinata all'accettazione delle garanzie finanziarie da parte della Provincia di Lecce;
- Il Gestore dovrà rispettare tutte le prescrizioni del provvedimento di esclusione dall'applicazione delle procedure di VIA rilasciato dalla Provincia di Lecce, con Determinazione Dirigenziale n. 48/630 del 14 marzo 2011, per il "Progetto per la modifica di impianto di seconda fusione della ghisa, con recupero delle sabbie di fusione, sito in zona industriale del Comune di Soletto";
- Qualora il Gestore decida di cessare l'attività, dovrà preventivamente comunicare con raccomandata a/r alla Regione Puglia, Provincia di Lecce e al Comune di Soletto la data prevista di termine dell'attività.
- l'autorizzazione di aggiornamento per modifica rilasciata, ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. n. 152/06 e smi, ha termine finale di validità coincidente con quella di cui alla Determinazione Dirigenziale della Regione Puglia - Servizio Ecologia n. 270 del 25 giugno 2010 a condizione che sia garantito il mantenimento e rinnovo della certificazione sino alla scadenza del presente provvedimento;

- il Documento Tecnico (composto di Allegato A - Allegato B “Piano di Monitoraggio e Controllo” - Allegato C “Parere ARPA PUGLIA - DAP Lecce” ed Allegato D “Stato di adozione delle BAT”) allegato al presente provvedimento, sostituisce il Documento Tecnico allegato alla Determinazione Dirigenziale del Servizio Ecologia n. 270 del 25 giugno 2010.

L'Arpa Puglia - Dipartimento Provinciale di Lecce e la Provincia di Lecce, ognuno nell'ambito delle funzioni proprie istituzionali, svolgono il controllo della corretta gestione ambientale da parte della Ditta ivi compresa l'osservanza di quanto riportato nel presente provvedimento ed allegati tecnici;

L'Arpa Puglia, cui sono demandati i compiti di Autorità di Controllo, accerterà quanto previsto e programmato nella presente autorizzazione con oneri a carico del Gestore da calcolare con le modalità previste dalla DGRP n. 1113 del 19/05/2011;

di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione e di ogni suo successivo aggiornamento, dei dati relativi al monitoraggio ambientale, presso il Servizio Rischio Industriale della Regione Puglia, presso la Provincia di Lecce e presso il Comune di Soleto;

di notificare il presente provvedimento, a cura del Servizio Rischio Industriale, alla Società “**FONDERIE DE RICCARDIS srl**” con sede in Soleto alla S.P. 362 km 15;

di trasmettere il presente provvedimento alla Provincia di Lecce, al Comune di Soleto, all'ARPA Puglia Direzione Scientifica e Dipartimento Provinciale di Lecce, alla ASL competente per territorio, al Consorzio ASI di Lece, ai Servizi Regionali Industria e Energia, Agricoltura, Gestione Rifiuti e Bonifiche;

di trasmettere copia conforme del presente provvedimento al Segretariato della Giunta Regionale;

di pubblicare il presente atto autorizzativo sul BURP;

di pubblicare il presente atto autorizzativo all'albo on line nelle pagine del sito www.regione.puglia.it;

ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. 241/90 e s.m.i, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni (sessanta) dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 (centoventi) giorni.

L'Alta Professionalità AIA
ing. Paolo Garofoli

Il Dirigente del Servizio Rischio Industriale
Ing. Giuseppe Tedeschi

**REGIONE PUGLIA**

**AREA POLITICHE PER LA RIQUALIFICAZIONE, LA TUTELA E LA SICUREZZA AMBIENTALE E PER
L'ATTUAZIONE DELLE OPERE PUBBLICHE
SERVIZIO RISCHIO INDUSTRIALE
D.Lgs. 152/06 e smi – Autorizzazione Integrata Ambientale
FONDERIE DE RICCARDIS Srl – Unità produttiva di SOLETO**

DOCUMENTO TECNICO**INDICE****Allegato A**

1. DEFINIZIONI	
2. IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO	
3. INQUADRAMENTO URBANISTICO	
4. AUTORIZZAZIONI IN POSSESSO E CONSIDERATE NELL'AMBITO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	
5. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO CONCLUSOSI CON IL RILASCIO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE CON DD 270 del 25/06/2010	
6. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO DI AGGIORNAMENTO PER MODIFICA (Fascicolo 16MOD1)	
7. DESCRIZIONE SOMMARIA DEL PROCESSO (tratta dalla relazione tecnica in atti) E DELLE PRINCIPALI MODIFICHE OGGETTO DEL PROCEDIMENTO DI AGGIORNAMENTO (tratte dalla documentazione tecnica atti - Fascicolo 16MOD1)	
PRINCIPALI MODIFICHE OGGETTO DEL PROCEDIMENTO DI AGGIORNAMENTO (tratte dalla documentazione tecnica in atti - Fascicolo 16MOD1)	
8. EMISSIONI ATMOSFERICHE	
9. RIFIUTI	
10. SCARICHI IDRICI e MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE	
11. EMISSIONI SONORE	
12. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	
13. ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO	
14. ADEGUAMENTO ALLE BAT	

Allegato B - Piano di monitoraggio e controllo

Allegato C - Parere ARPA PUGLIA – DAP Lecce – nota prot. 19706 del 11 aprile 2012

Allegato D – Stato di applicazione delle BAT di settore

Allegato A

all'aggiornamento per modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale dell'impianto "FONDERIE DE RICCARDIS srl" di SOLETO (Le)

1. DEFINIZIONI

Autorità competente	Regione Puglia, Assessorato Ecologia, Ufficio Inquinamento e grandi impianti.
Autorità di controllo	Agenzia per la Protezione dell'Ambiente della Regione Puglia. (ARPA)
Autorizzazione integrata ambientale (AIA)	Il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti del decreto legislativo n. 152 del 2006 e smi.
Gestore	La presente autorizzazione è rilasciata a FONDERIE DE RICCARDIS srl , indicato nel testo seguente con il termine Gestore.
Impianto	L'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate nell'allegato VIII alla parte seconda del decreto legislativo n. 155 del 2006 e qualsiasi altra attività accessoria, che siano tecnicamente connesse con le attività svolte nel luogo suddetto e possano influire sulle emissioni e sull'inquinamento.
Inquinamento	L'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento di beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi.

Migliori tecniche disponibili (MTD)

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI del decreto legislativo n. 152 del 2006. Si intende per:

- 1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- 2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli;
- 3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC)

I requisiti di controllo delle emissioni, che specificano, in conformità a quanto disposto dalla vigente normativa in materia ambientale e nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 4, comma 1, la metodologia e la frequenza di misurazione, la relativa procedura di valutazione, nonché l'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificarne la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata ed all'autorità competente e ai comuni interessati i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'autorizzazione integrata ambientale, sono contenuti in un documento definito Piano di Monitoraggio e Controllo che è parte integrante della presente autorizzazione. Il PMC stabilisce, in particolare, nel rispetto delle linee guida di cui all'articolo 4, comma 1 e del decreto di cui all'articolo 18, comma 2, le modalità e la frequenza dei controlli programmati di cui all'articolo 11, comma 3. Il PMeC viene redatto facendo riferimento ai seguenti documenti:

1. "Guida alla compilazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale" rev. Feb. 06 prodotta dal MATTM;
2. BRef on the "General Principles of Monitoring" luglio 2003;
3. Linee guida nazionali MTD sistemi di monitoraggio;
4. Raccomandazione 2001/331/CE che stabilisce i "criteri minimi per le ispezioni ambientali negli stati membri"
5. Istruzioni per la redazione del Piano di Monitoraggio e Controllo – documento approvato nella seduta del 30/01/2006 dal Comitato di Coordinamento tecnico della Regione Toscana

Uffici presso i quali sono depositati i documenti

I documenti e gli atti inerenti il procedimento e gli atti inerenti i controlli sull'impianto sono depositati presso l'Assessorato Ecologia, l'Ufficio Inquinamento e grandi impianti, in via delle Magnolie 6/8, 70026 Modugno (BA).

Valori Limite Emissione (VLE)

di La massa di inquinante espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, segnatamente quelle di cui all'allegato III del decreto legislativo n. 59 del 2005.

2. IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

denominazione	Fonderie di metalli ferrosi con capacità di produzione > 20 tonnellate/giorno		
da compilare per ogni attività IPPC:			
2.4	105.12	27	27.51
codice IPPC	codice NOSE-P	Codice NACE	codice ISTAT
classificazione IPPC	Fonderie di metalli ferrosi con capacità di produzione > 20 tonnellate/giorno		attivo
classificazione NOSE-P	Processi caratteristici nella fabbricazione di metalli e prodotti metallici (<i>Industria metallurgica</i>)		stato impianto
classificazione NACE	Produzione di metalli di base		Fonderie De Riccardis s.r.l.
classificazione ISTAT	Fusione di ghisa		
		ragione sociale	
Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Lecce		n. 00143060754	
Indirizzo dell'impianto			
comune	Soletto	prov.	LE CAP 73100
frazione o località			
via e n. civico	S.P. 362 km 15		
telefono	0836/561850	fax	0836/566588 e-mail info@fonderiedericcardis.it
coordinate geografiche	2789700	E	4454460 N

Responsabile legale

nome	Ing. Salvatore	cognome	De Riccardis
nato a	Galatina	prov.(LE)	il 01/07/1949
residente a	Galatina	prov.(LE)	CAP 73013
via e n. civico	Via Turati, n.49		
telefono	0836/561850	fax	0836/566588
		e-mail	ing@fonderiedericcardis.it
codice fiscale	DRCSV49L01D862B		

Referente IPPC

nome	Salvatore	cognome	De Riccardis
telefono	0836/561850	fax	0836/566588
		e-mail	ing@fonderiedericcardis.it
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)			

superficie totale m ²	105.000	volume totale m ³	113.088
----------------------------------	---------	------------------------------	---------

superficie coperta m ²	12.975	sup. scoperta impermeabilizzata m ²	15.425
-----------------------------------	--------	--	--------

Responsabile tecnico	Ing. Salvatore De Riccardis
----------------------	-----------------------------

Responsabile per la sicurezza	Ing. Luca Invitto
-------------------------------	-------------------

Numero totale addetti	96
-----------------------	----

Periodicità dell'attività	<input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno
---------------------------	--

Anno di inizio dell'attività	1997
------------------------------	------

Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione	2006
---	------

Data di presunta cessazione attività	2020
--------------------------------------	------

Capacità produttiva massima: 8.315 t/a di fusioni di ghisa grigia e 3.232 t/a di fusioni di ghisa sferoidale.

3. INQUADRAMENTO URBANISTICO

Foglio	Particelle catastali	Destinazione urbanistica
Comune di Soleto Foglio n. 12	45, 47, 48, 50, 144, 145, 146, 147, 173, 175, 390, 391, 392 e 393	Zona D2 "INSEDIAMENTI INDUSTRIALI"

4. AUTORIZZAZIONI IN POSSESSO E CONSIDERATE NELL'AMBITO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Settore interessato	Provvedimento autorizzativo	Ente competente	Norme di riferimento	Sostituito da AIA
ARIA	Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia n. 01 del 08/01/2001 Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia n. 110 del 05/04/2004	Regione Puglia	DPR 203/88	SI
Rifiuti	Determinazione n. 996 del 06/04/2006 Determinazione n. 154 del 18/10/2007	Provincia di Lecce Servizio Rifiuti Scarichi emissioni e contr. Imp.	ex art. 214-216 del D.Lgs. 152/06	SI ferma restando la possibilità di utilizzare successivamente le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del decreto legislativo n. 152/06 e dalle rispettive norme di attuazione.
Scarichi idrici	Autorizzazione, prot. 2351 del 12/10/2006, allo scarico in fogna consortile delle acque nere. Autorizzazione, prot. 2350 del 12/10/2006, allo scarico in fognatura pluviale consortile delle acque meteoriche.	Consorzio SISRI Lecce	D.Lgs. 152/06	SI Con possibilità da parte del Consorzio SISRI di rilasciare eventuali successive ulteriori prescrizioni in qualità di Ente gestore della rete fognante
ISO	N. Certificato CERT-891-2004-AE-BRI-SINCERT	DET NORSKE VERITAS ITALIA SRL – AGRATE BRIANZA (MI)	UNI EN ISO 14001:2004	NO
VIA	Determinazione Dirigenziale n. 48/630 del 14 marzo 2011	Provincia di Lecce Servizio Ambiente e Programmazione Strategica	D.Lgs. 152/06	NO

5. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO CONCLUSOSI CON IL RILASCIO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE CON DD 270 del 25/06/2010

Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
1.	All. 1 Rev. 0 "Relazione tecnica e schede"	Prot. 0043 del 02/01/2007
2.	All. 2A Rev. 0 "Inquadramento territoriale: Aerofotogrammetria – Stralcio Catastale"	
3.	All. 2B Rev. 0 "Inquadramento territoriale: Tavole di compatibilità con il PUTT"	
4.	All. 3 Rev. 0 "Stralcio della pianificazione urbanistica – Piano Regolatore Territoriale SISRI"	
5.	All. 4 Rev. 0 "Planimetria dell'impianto"	
6.	All. 5 Rev. 0 "Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei punti di emissione in atmosfera"	
7.	All. 6 Rev. 0 "Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico"	
8.	All. 7 rev. 0 "Individuazione delle sorgenti sonore"	
9.	All. 10 Rev. 0 "Planimetria aree deposito materie prime ed ausiliarie – prodotti intermedi – rifiuti"	
10.	All. 11 rev. 0 "Documentazione attinente lo smaltimento dei rifiuti"	
11.	All. 13 rev. 0 "Sintesi non tecnica"	
12.	All. 14 rev. 0 "Valutazione inquinamento atmosferico"	
13.	All. 15 rev. 0 "valutazione inquinamento acustico"	
14.	All. 16 rev. 0 "Certificati analitici emissioni in atmosfera – anno 2006"	
15.	All. 17 rev. 0 "Certificati analitici suolo – sottosuolo – acqua di pozzo"	
16.	All. 18 rev. 0 "Schede di sicurezza materie prime /ausiliarie"	
17.	All. 19 rev. 0 "Domanda di autorizzazione alle emissioni presentata ai sensi della parte V del D.Lgs. 152/06"	
18.	All. 20 rev. 0 "Precedenti autorizzazioni dell'impianto"	
19.	All. B "rete raccolta acque di dilavamento"	
20.	All. C "Pianta e sezioni vasche trattamento acque di dilavamento"	
Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
21.	Schema di flusso del ciclo produttivo con indicazione dei punti di emissione convogliata in atmosfera da autorizzare	Acquisito in sede di sopralluogo del 20/04/09
22.	Rapporti di prova, a firma del dott. Daniele SERAFINI, di analisi emissioni in atmosfera dal n. 529 al n. 538	
23.	Valutazione del rischio amianto del 30/03/2006 a firma del dott. Chim. Franco MAZZOTTA	

24.	Determinazione Dirigenziale n. 996 del 6/4/2006 della Provincia di Lecce – Settore Ambiente e Territorio	
Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
25.	All. 1 rev. 2 “Relazione tecnica e schede”	Prot. 5703 del 18/05/2009
26.	Documentazione di cui al verbale di sopralluogo del 20/04/09	
27.	All. 4 rev. 2 “Planimetria dell'impianto”	
28.	All. 5A rev. 2 “Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei punti di emissione in atmosfera”	
29.	All. 5B rev. 2 “Sistemi di contenimento/abbattimento layout emissioni in atmosfera”	
30.	All. 10 rev. 2 “Planimetria aree deposito materie prime ed ausiliarie – prodotti intermedi – rifiuti”	
31.	All. 19 rev. 2 “Emissioni in atmosfera”	
Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
32.	All. 1 rev. 3 “Relazione tecnica e schede”	Acquisito in sede di Conferenza di servizi del 21/07/2009
33.	All. 5C rev. 1 “Sistemi di contenimento/abbattimento layout emissioni in atmosfera (con integrazioni di cui alla nota prot. 12543 del 31/07/2007)”	
34.	All. 19 rev. 3 “Emissioni in atmosfera”	
35.	All. 5B rev. 3 “Sistemi di contenimento/abbattimento layout emissioni in atmosfera”	
Numero di rif.to Allegato	Titolo	Data
36.	Piano di monitoraggio e controllo rev. 0	Prot. 5848 del 23/04/2010

6. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO AGGIORNAMENTO PER MODIFICA (Fascicolo 16MOD1)

Titolo
All.1 Relazione Tecnica e Schede (Prot. 1454 del 03/11/2011)
All.1A Piano di monitoraggio e controllo (Prot. 1771 del 25/11/2011)
All. 1B Descrizione dell'impianto rigeneratore termico di sabbia EC&S (Prot. 1771 del 25/11/2011)
All. 1C Caratteristiche meccaniche sabbie rigenerate - Relazione tecnica laboratorio F.Ili Mazzon (Prot. 1771 del 25/11/2011)
All. 1D Certificato analisi sabbie esauste laboratorio Ambientale s.r.l. n. 585/Astra Engineering/012021/10 del 20/01/2010 (Prot. 1771 del 25/11/2011)
All.2A Inquadramento territoriale: Aerofotogrammetria - Stralcio Catastale (Prot. 1454 del 03/11/2011)
All.2B Inquadramento territoriale: Tavole di compatibilità con il PUTT (Prot. 1454 del 03/11/2011)
All.3 Stralcio della pianificazione urbanistica - Piano Regolatore Territoriale SISRI (Prot. 1454 del 03/11/2011)
All.4A Planimetria dell'impianto: stato di fatto (Prot. 1454 del 03/11/2011)
All.4B Planimetria dell'impianto: progetto (Prot. 1454 del 03/11/2011)
All.5A Planimetria dell'impianto con indicazione dei punti di emissione in atmosfera (Prot. 1454 del 03/11/2011)
All.5B Sistemi di contenimento/abbattimento-layout emissioni in atmosfera (Prot. 1328 del 24/10/2011)
All.5C Sistemi di contenimento/abbattimento-specifiche tecniche (Prot. 1328 del 24/10/2011)
All.6A Relazioni acque meteoriche (Prot. 2615 del 14/03/2011)
All.6B Planimetria dell'impianto con rete idrica con l'individuazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico (Prot. 1454 del 03/11/2011)
All.7 Planimetria dell'impianto con l'individuazione delle sorgenti sonore (Prot. 1454 del 03/11/2011)
All.10 Planimetria aree deposito materie prime ed ausiliarie - prodotti intermedi – rifiuti (Prot. 1454 del 03/11/2011)

NB: Gli originali dei documenti progettuali consegnati dal proponente sono parte integrante del presente provvedimento.

7. DESCRIZIONE SOMMARIA DEL PROCESSO (tratta dalla relazione tecnica in atti) E DELLE PRINCIPALI MODIFICHE OGGETTO DEL PROCEDIMENTO DI AGGIORNAMENTO (tratte dalla documentazione tecnica in atti - Fascicolo 16MOD1)

La Ditta "Fonderie De Riccardis" svolge l'attività di seconda fusione della ghisa, per la produzione di getti in ghisa aventi caratteristiche fisiche metallurgiche e dimensionali ben definite.

Il processo produttivo può essere suddiviso nelle seguenti fasi:

- ⇒ Formatura (preparazione delle forme e delle anime);
- ⇒ Fusione e trattamento del metallo;
- ⇒ Colata del metallo nella forma e raffreddamento;
- ⇒ Distaffatura (o estrazione getti dalla forma);
- ⇒ Finitura del getto.

Formatura (preparazione delle forme e delle anime)

Le operazioni di formatura consistono nella preparazione delle forme e delle anime da utilizzare per la successiva colata del metallo liquido.

La preparazione delle anime viene realizzata in un apposito reparto, denominato "animisteria".

Per la preparazione delle forme sono utilizzate due linee, una automatica ed una manuale.

La prima ha una movimentazione automatica ed è utilizzata per la produzione di pezzi con dimensioni limitate ed in grandi quantità, la seconda per produzioni di articoli di cui sono richieste quantità basse e che hanno dimensioni non compatibili con quelle dell'impianto automatico. Sia le forme prodotte nell'impianto automatico sia quelle prodotte nell'impianto manuale sono riempite col metallo fuso e lasciate il tempo necessario perché questo solidifichi.

Preparazione delle forme

Le Fonderie De Riccardis hanno due linee diverse per lo stampaggio delle forme (linea di formatura automatica e linea di formatura manuale).

Formatura automatica

L'impianto automatico realizza la produzione delle forme con la tecnologia della formatura in terra verde; la terra, umida e legata con additivi, viene compattata intorno al modello, che lascia l'impronta nello stampo.

La terra di fonderia che deve essere pressata nell'impianto automatico viene preparata nell'impianto terre, in cui è presente una molazza dove la sabbia di ritorno dall'impianto è mescolata con una sabbia premiscelata di bentonite e nero minerale e con acqua. La molazza è mossa da un motore idraulico alimentato da una centrale dedicata esclusivamente a tale scopo. La centrale oleodinamica dell'impianto terre è dotata di un sistema di raffreddamento ad acqua; l'acqua a sua volta è raffreddata da una torre evaporativa e percorre un circuito chiuso. Quando per via dell'evaporazione il livello dell'acqua si abbassa oltre una soglia stabilita l'impianto provvede al rabbocco di altra acqua proveniente da un pozzo artesiano e demineralizzata in un addolcitore.

Le emissioni prodotte dall'intero impianto terra sono aspirate e depolverate mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera.

La sabbia preparata ed in uscita dalla molazza è trasportata tramite nastri fino a una tramoggia posta sopra la formatrice automatica. Da qui viene deposta e pressata nelle staffe dove assume la forma dello stampo in produzione.

La formatrice è composta essenzialmente da una pressa idraulica che lavora a circa 150 bar, una tavola porta-stampi e un binario all'interno del quale si muovono le staffe. Le staffe si allineano sull'asse della pressa e vengono chiuse inferiormente dalla placca modello. Dalla tramoggia cade la terra mescolata che riempie la staffa.

La pressa solleva il gruppo costituito dalla placca modello e staffa e la comprime contro una testa a pestelli multipli. Durante la discesa del pistone della pressa si estrae il modello dalla staffa lasciando impressa nella terra la forma voluta.

Tutti i movimenti dell'impianto sono attivati da due circuiti oleodinamici azionati da due centrali indipendenti e sono controllati da una serie di elettrovalvole che in base all'automazione impostata si eccitano consentendo il movimento dei componenti interessati. Le centrali oleodinamiche sono raffreddate con l'acqua proveniente dalla torre evaporativa.

L'impianto "forma" alternativamente le due semistaffe superiore ed inferiore. Le semistaffe formate avanzano sulla linea di ramolaggio dove avviene il posizionamento delle anime e degli altri accessori necessari (filtri, maniche esotermiche, ecc) e praticati i fori per lo sfiato. Alla fine della linea di ramolaggio le due semistaffe si accoppiano mediante bloccaggi azionati da pistoni pneumatici.

Le staffe formate avanzano verso il forno di colata, dove sono riempite dal metallo liquido.

L'introduzione delle anime nel ciclo produttivo della fonderia fa sì che la quantità di sabbia che circoli nell'impianto vada aumentando durante la produzione. Quando tale quantità supera la capacità di stoccaggio dei silos, è necessario rimuovere la sabbia in eccesso che viene portata a rifiuto con codice CER 100908 ("forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 100907").

Formatura manuale

Nell'impianto manuale la consistenza alla forma anziché essere data dalla pressatura è data dall'indurimento a freddo di leganti chimici (resine) mediante l'azione di un catalizzatore liquido.

Tramite un mescolatore a palette, la sabbia viene miscelata con la resina e l'induritore.

Il mescolatore è dotato anche di un sistema condizionamento termico che consente di regolare la temperatura della sabbia per mantenerla sempre ai valori ideali di esercizio. Il condizionamento è operato con acqua che a seconda dei casi è raffreddata da una torre di raffreddamento o riscaldata da una caldaia a metano.

L'acqua condizionata passando attraverso tubazioni all'interno del mescolatore riscalda o raffredda la sabbia per convezione termica. In uscita dal mescolatore c'è una bocca da cui la sabbia, cadendo, riempie le staffe. Passato il tempo necessario al completamento della reazione chimica (alcuni minuti), le staffe vengono verniciate ed accoppiate.

Le staffe formate sono riposte in un parcheggio, dove avviene il riempimento con il metallo fuso e la solidificazione del getto.

Preparazione delle anime

Nel reparto di animisteria si producono le anime che dovranno essere inserite nelle staffe da utilizzare per la colata della ghisa liquida.

Le anime sono prodotte tramite un impianto che utilizza la tecnologia di formatura "cold box" (indurimento con gas); tale metodo consiste nell'iniettare della sabbia mescolata con resine fenoliche ed isocianato all'interno di uno stampo e nel farla indurire introducendo ammina che funge da catalizzatore. All'apertura dello stampo si preleva l'anima e la si vernicia in vasca.

Il processo di produzione della anime si può suddividere nelle seguenti fasi:

1. Stoccaggio materie prime (sabbie, resine, catalizzatori): i contenitori che le contengono si trovano all'esterno del capannone. La sabbia utilizzata è posta in silos dotati di filtri per la separazione dei grani di sabbia più fini;
2. Preparazione della sabbia: la sabbia e le resine sono mescolate insieme in un mescolatore che alimenta le spara-anime;
3. Sparata: all'interno delle macchine coldbox viene sparata la sabbia preparata. L'iniezione di ammina consente di far catalizzare la reazione di indurimento delle resine. Le emissioni prodotte nel corso questa fase sono aspirate dall'interno delle macchine e trattate mediante lavaggio chimico con scrubber prima di essere immesse in atmosfera.
4. Rifinitura, verniciatura ed essiccazione delle anime. Le anime prima di essere utilizzate sono pulite dalle bave e dai canali di sparata utilizzati per riempire lo stampo. Le parti rimosse di dimensioni maggiori sono demolite

insieme alle anime di scarto in un mulino che frantuma la sabbia e la reintroduce nel mescolatore in fissate percentuali. Tutte le anime prodotte sono verniciate con vernice diluita con acqua in vasche di verniciatura il cui bagno è mosso da eliche. Le anime dopo essere immerse nelle vasche vengono riposte nei contenitori. Quando il contenitore è pieno viene introdotto in un forno a tunnel di essiccazione, riscaldato da bruciatori a metano.

Le Fonderie De Riccardis intendono potenziare il reparto di produzione anime (animisteria) mediante l'installazione di due nuovi impianti per la produzione delle anime, uno con tecnologia "cold box" ed un altro con tecnologia "shell molding". La tecnologia "shell molding", si differenzia dalla tecnologia "cold box" in quanto si utilizza una sabbia prerivestita con resine fenoliche che viene sparata negli stampi, riscaldati a fiamma; il calore fornito comporta l'indurimento della resina contenuta nella sabbia, rendendo così l'anima compatta.

Fusione e trattamento del metallo

La fusione della carica metallica avviene in due forni rotativi alimentati a metano ed ossigeno. La carica metallica è composta essenzialmente da ghisa in pani, rottame e ritorni di fusione, oltre ad antracite che evita l'ossidazione del metallo liquido.

I due forni possono essere caricati fino a 15 tonnellate; le emissioni prodotte da entrambi i forni sono raffreddate mediante quattro ventilatori e depolverate mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera.

La ghisa liquida, una volta raggiunta la temperatura di spillata, viene versata attraverso un canale in un forno a induzione di mantenimento da 25t. Questo forno ha l'unico compito di mantenere la ghisa ad una temperatura controllata. Le scorie derivanti dal processo di fusione sono estratte dai forni fusori riposte in cassoni e smaltite.

Dal forno di colata la ghisa viene prelevata con delle siviere, trattata con le leghe metalliche che ne conferiscono l'analisi chimica voluta e scorificata.

Colata del metallo nella forma e raffreddamento

La siviera contenente il metallo fuso o viene trasportata nel reparto di formatura manuale e colata nelle staffe o viene versata nel forno di colata dell'impianto automatico.

Il forno di colata è un forno a bacino tenuto in pressione da azoto, che consente di mantenere la ghisa già trattata alla temperatura voluta. Dal forno la ghisa è colata nelle staffe formate dall'impianto automatico insieme a un prodotto che favorisce la formazione di grafite lamellare o nodulare (inoculante).

I forni sono provvisti di un circuito di raffreddamento con acqua desalinizzata proveniente dalla torre evaporativa di raffreddamento.

Dopo la colata, le staffe percorrono un percorso stabilito in una zona denominata "parcheeggio staffe". Il tempo necessario per percorrere il parcheeggio ha una durata tale da consentire il raffreddamento e la solidificazione del metallo.

È prevista l'installazione di un impianto per l'estrazione ed il convogliamento in atmosfera dell'aria dal "parcheeggio staffe"; per tale nuovo punto di emissione convogliata, identificato con sigla E14 ("Parcheeggio staffe") è stata richiesta autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi della Parte V del D.Lgs.152/06.

Distaffatura

La distaffatura consiste nella separazione della staffa (che viene pulita e resa disponibile per un nuovo ciclo) dalla motta, composta dalla terra e dal getto solidificato.

Nell'ambito del ciclo produttivo delle Officine e Fonderie De Riccardis, si realizza la distaffatura delle staffe preparate nella linea di formatura automatica e delle staffe preparate nella linea di formatura manuale.

Le staffe realizzate nella linea di formatura automatica sono demolite in un tamburo rotativo, nel quale è introdotta anche acqua nebulizzata per consentire il raffreddamento dei pezzi che di lì a poco devono essere maneggiati dagli operatori. Mentre i prodotti fusi avanzano all'interno del tamburo, la terra cade attraverso apposite feritoie su un nastro che la porta in due silos che alimentano la molazza dell'impianto terre, riprendendo così il ciclo di formatura automatica.

Le staffe realizzate nella linea di formatura manuale sono posizionate, quando il processo di raffreddamento è completato, in un distaffatore, costituito da una cabina aspirata dotata di un piano vibrante. Nel distaffatore la terra demolita cade attraverso una griglia ed è sparata attraverso un propulsore pneumatico in un impianto di recupero meccanico, dove i pezzi di sabbia più grossi sono frantumati. Dal recupero meccanico la sabbia viene recuperata e stoccata in due silos dotati di depolveratore per riprendere il ciclo di formatura manuale.

Finitura del getto

Il ciclo produttivo si completa con le fasi di sabbiatura, sbavatura, finitura ed imballaggio dei getti prodotti. I getti provenienti dal reparto di formatura/distaffatura automatica vengono sottoposti al trattamento di sabbiatura in una granigliatrice montata in linea con il tamburo di raffreddamento.

I getti provenienti dal reparto di formatura/distaffatura manuale sono prelevati all'uscita del distaffatore e preparati per la successiva fase di sabbiatura, che avviene in una granigliatrice a grappolo dotata di 4 propulsori. I grappoli ammessi devono avere un'altezza massima ed un diametro di 1.700 mm ed un peso non superiore alla tonnellata. La grana utilizzata per la sabbiatura è un acciaio NF120 sferico.

Entrambe le sabbiatrici sono dotate di captazione e depolverazione mediante filtri a cartucce delle emissioni prodotte.

I semilavorati già sabbiati proseguono il ciclo passando attraverso le fasi di sbavatura e di finitura. La sbavatura viene fatta, in funzione delle caratteristiche dimensionali dei getti, o manualmente, con mole a mano o a banco, o in un centro di lavoro a controllo numerico MAUS. I residui delle bave presenti sui getti sono rimossi generalmente con piccole frese ad aria compressa.

La verniciatura dei getti è realizzata in una o più passate, secondo le indicazioni dei clienti.

Le vernici più utilizzate sono antiruggine del tipo NITRO o sintetiche e sono applicate o tramite immersione dei pezzi in vasche.

Il reparto di Officina e Manutenzione provvede al mantenimento degli impianti e delle attrezzature necessarie alla produzione.

In questo reparto sono presenti un tornio verticale, un trapano radiale, una fresatrice, un centro di lavoro a controllo numerico. Tutti questi macchinari sono utilizzati esclusivamente per il ripristino di attrezzature usurate e per la preparazione di componenti di ricambio per gli impianti di produzione.

Un'area dell'officina è denominata modelliera; qui sono eseguite tutte quelle attività che consentono agli stampi di essere riparati con parti in legno o resina.

PRINCIPALI MODIFICHE OGGETTO DEL PROCEDIMENTO DI AGGIORNAMENTO (tratte dalla documentazione tecnica in atti - Fascicolo 16MOD1)

Le "Fonderie De Riccardis srl" intendono introdurre nel processo produttivo un impianto di rigenerazione delle terre esauste (Thermo Scrubber) per poterle riutilizzare nella formatura delle anime. Il sistema garantisce una qualità della sabbia elevatissima in quanto vengono eliminate totalmente le tracce di sostanze basiche che potrebbero compromettere la regolarità del processo di produzione delle anime. L'impianto permette di far fronte al 70% del fabbisogno di sabbia del reparto animisteria, evitando l'acquisto di 21.000 kg di sabbia nuova al giorno con un notevole risparmio economico e

ambientale. La sabbia così rigenerata verrà trasportata, attraverso un sistema pneumatico, ad un silos posto all'esterno del capannone animisteria. L'impianto si basa su un principio di rigenerazione termo meccanica ovvero trattamento di inertizzazione della bentonite mediante riscaldamento della sabbia senza il contatto diretto con la fiamma seguito da uno sfregamento dei garni silicei della sabbia che determina la sfogliatura della parte non silicea del granello.

E' intenzione della società Fonderie de Riccardis introdurre un impianto di trattamento depurativo, tramite disoleazione, della condensa rinveniente dai compressori. Il processo di compressione produce, difatti, un elevato volume di condensa che consiste in una combinazione emulsionata di olio e acqua che deve essere smaltita previo opportuno trattamento. Il nuovo separatore consente di separare la miscela di acqua/olio mediante un processo di filtrazione multistadio, utilizzando filtri oleofili galleggianti e carbone attivo. La condensa in ingresso nel separatore penetra attraverso delle spugne diffusori e depressurizza in una apposita camera di espansione. La miscela acqua/olio emulsionata entra all'interno di una prima torre e tracima attraverso il filtro oleofilo bianco che è in grado di assorbire unicamente l'olio. Il filtro oleofilo galleggia sull'acqua ed assorbe ogni particella di olio dalla superficie. La condensa, notevolmente più pulita, fluisce nella seconda torre contenente un sacchetto di granuli di carbone attivo in grado di assorbire l'olio residuo garantendo un elevato stadio di depurazione della condensa in uscita.

8. EMISSIONI ATMOSFERICHE

Si riporta nella seguente tabella il quadro riassuntivo delle emissioni e relativi valori limite espresso come concentrazione.

I punti di emissione elencati nella seguente tabella sono riportati nella planimetria (All. 5A rev. 3 novembre 2011 – Planimetria dell'impianto con indicazione dei punti di emissione in atmosfera acquisita al prot. 1454 del 03/11/2011) che costituisce parte integrante del presente provvedimento.

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

Emissioni da misurare in forma discontinua						
SIGLA DI EMISSIONE	Fase produttiva di provenienza	Tipo di Sostanza inquinante	Valore limite	Portata max (Nm³/h)	Altezza dal suolo	Frequenza di monitoraggio
E2	Formatura automatica	Polveri Totali	15 mg/Nm³	69.000	14,75	Annuale
		Polveri Totali	20 mg/Nm³			
E5	Forni fusori rotativi	Cadmio	0,2	40.000	14,1	
		Nichel	1			
		Piombo	5			
		Arsenico	1			
		Rame	5			
		Cromo III	5			
		Cromo VI	1			
		Zinco	1			
		Silice libera cristallina	2			
		Monossido di carbonio	30			
		Ossidi di azoto	55			
		Ossidi di zolfo	130			
		COVNM (come C totale)	10			
		Diossine e furani	0,1 ngTEQ/Nm³			

SIGLA DI EMISSIONE	Fase produttiva di provenienza	Tipo di Sostanza inquinante	Valore limite	Portata max (Nm ³ /h)	Altezza dal suolo	Frequenza di monitoraggio
E6	Preparazione anime n. 1	Polveri Totali	20	10.000	9	Annuale
		Silice libera cristallina	2			
		Fenolo	5			
		Ammine	5			
		Anmoniac e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH ₃	15			
		Acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄	5			
		Furfurolo	2			
		Polisocianati	5			
		Polveri Totali	15			
		SOV	10			
E7	Distaffatura automatica e recupero sabbie	Polveri Totali	15	70.000	15	Annuale
E8	Granigliatrice n. 1	Polveri Totali	20	7.600	8	Annuale
E9	Box distaffatrice e depolveratore	Polveri Totali	20	30.600	12,7	Annuale
		SOV	10			
E10	Formatura manuale	Polveri Totali	20	4.600	6	Annuale
		SOV	10			
E11	Granigliatrice n. 2	Polveri Totali	20	22.500	8,5	Annuale
E12	Shavatrice MAUS	Polveri Totali	10	15.000	8,1	Annuale
		Polveri Totali	20			
E13	Essiccazione anime	Ossidi di azoto (con O ₂ di riferimento al 3%)	150	2.000	9,5	Annuale
		SOV	10			
		Alcool Isopropilico	200			
		Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	120			
		Formaldeide	20			
		Anmoniac e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH ₃	15			
		Fenolo	5			

SIGLA DI EMISSIONE	Fase produttiva di provenienza	Tipo di Sostanza inquinante	Valore limite	Portata max (Nm ³ /h)	Altezza dal suolo	Frequenza di monitoraggio
E14	Colata/raffreddamento	Polveri Totali	20	60.000	16	Annuale
		Monossido di carbonio	30			
		SOV	10			
		Benzene	5			
		Fenolo	5			
		Ammoniaca	250			
		Aldeidi	20			
		IPA	0,1			
		Ossidi di azoto	150			
		Formaldeide	20			
E15	Trasporto sabbia anime n. 1	Anidride solforosa	120	2.800	12	Annuale
		Polveri Totali	20			
E16	Trasporto sabbia anime n. 2	Polveri Totali	20	2.800	5,5	Annuale
		Polveri Totali	20			
		Silice libera cristallina	2			
		Fenolo	5			
		Ammine	5			
		Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH ₃	15			
		Acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄	5			
		Furfurolo	2			
		Polisocianati	5			
		Polveri Totali	20			
E17	Preparazione anime n. 2			5.000	5	Annuale
E18	Granigliatrice n. 3			800	6	Annuale
E19	Emissione soppressa in quanto confluita all'interno dell'emissione E13					

SIGLA DI EMISSIONE	Fase produttiva di provenienza	Tipo di Sostanza inquinante	Valore limite	Portata max (Nm ³ /h)	Altezza dal suolo	Frequenza di monitoraggio
E20	Fusione e trattamento del metallo	Polveri Totali	20	30.000	11	Annuale
		Monossido carbonio	30			
		SOV	10			
		Benzene	5			
		Fenolo	5			
		Ammoniac	250			
		Aldeidi	20			
		IPA	0,1			
		Ossidi di azoto	150			
		Formaldeide	20			
		Anidride solforosa	120			
		Polveri Totali	20			
E21	Rigenerazione delle sabbie esauste	SOV	10	28.000	12,2	Annuale
		Ossidi di zolfo	130			
		Ossidi di azoto	55			
		Monossido carbonio	30			
		Ammoniac e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH ₃	15			
		Formaldeide	20			
		Acido solforico e suoi Sali espressi come H ₂ SO ₄	5			
		Acido cianidrico	5			
		Polveri	20			
		Polveri	20			
		Polveri	20			
		Polveri	20			
E22	Carico silos 1 Impianto formatura anime	Polveri	20	12.000	11	Annuale
E23	Carico silos 2 Impianto formatura anime	Polveri	20	20.000	14	Annuale
E24	Carico silos 3 Impianto formatura anime	Polveri	20	10.000	12	Annuale
E25	Carico silos 4 Impianto formatura anime	Polveri	20	10.000	5	Annuale
E26	Pulizia pneumatica Impianto aspiratore industriale	Polveri	20	10.000	10,8	Annuale
ED1	Cumuli esterni messa in riserva	Polveri	-----			

Relativamente ai sistemi di depurazione delle emissioni, dovranno essere garantiti i seguenti controlli:

Tipologia di depurazione	Parametro da controllare	Frequenza
Filtri a tessuto	Pressione differenziale filtro	Continua durante il funzionamento del sistema
Scrubber	Ph soluzione di lavaggio	

Per le misure discontinue degli autocontrolli, il Gestore deve:

- ottemperare alle disposizioni dell'Allegato VI punto 2.3 della Parte V del D.Lgs. 152/06;
- riportare i dati relativi su apposito registro previsto dal punto 2.7 – Allegato VI alla parte quinta del D.lgs. 152/06 e smi;
- Comunicare alla Regione Puglia, Provincia di Lecce e all'ARPA Puglia – DAP Lecce, con anticipo di almeno 30 giorni, le date degli autocontrolli;
- trasmettere all'ARPA Puglia – DAP di Lecce i certificati d'analisi secondo le medesime frequenze di monitoraggio;
- compilare i DB CET (Catasto delle emissioni territoriali)
- relativamente ai nuovi punti di emissione (da E20 a E26) deve comunicare, con almeno 30 giorni di anticipo, la data di messa in esercizio e la data della messa a regime degli impianti e trasmettere entro 15 giorni da quest'ultima le analisi relative alle emissioni dei primi giorni dieci giorni, all'ARPA Puglia – DAP di Lecce, alla A.S.L. competente, al Sindaco del Comune di Soleto, alla Regione Puglia - Assessorato all'Ambiente Ufficio Inquinamento Atmosferico e Grandi Impianti e alla Provincia di Lecce.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO E ANALISI EMISSIONI

Il Gestore è tenuto a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

In particolare devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati.

Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento.

E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo.

Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D. Lgs. 81/08 e norme di buona tecnica). L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere ben definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno.

L'accesso ai punti di campionamento può essere garantito anche a mezzo di attrezzature mobili regolarmente dotate dei necessari dispositivi di protezione.

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM;
- metodi normati e/o ufficiali;
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità di Controllo.

Incertezza delle misurazioni

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti con metodi normati e/o ufficiali devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione, così come descritta e riportata nel metodo stesso. Qualora l'incertezza non venisse indicata, si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura.

Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni atmosferiche con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

Il medesimo Gestore dovrà utilizzare modalità gestionali di conduzione dei processi di funzionamento degli impianti, oltre che di manutenzione dei presidi di abbattimento, che garantiscano il rispetto dei limiti di emissione sopra riportati.

➤ Emissioni Diffuse

Sorgenti:

Le emissioni diffuse sono riconducibili alla manipolazione, stoccaggio e movimentazione delle materie prime e rifiuti.

Misure di contenimento:

Il Gestore dell'impianto dovrà garantire modalità gestionali tali da limitare le emissioni diffuse derivanti dagli stoccaggi e movimentazione delle materie prime/rifiuti secondo quanto disposto, laddove applicabile, dall'Allegato V parte I della parte quinta del D.Lgs. 152/06 e smi.

➤ Emissioni Fuggitive

In merito alle emissioni fuggitive, l'Azienda ne ha rappresentato l'assenza.

9. RIFIUTI

Nella gestione dei rifiuti prodotti, dovranno essere osservate le condizioni del deposito temporaneo di cui all'art. 183 comma 1 lettera bb del D.lgs. 152/06 e smi.

Relativamente alle attività di recupero da rifiuti non pericolosi, si definiscono le seguenti caratteristiche prescrittive di gestione dell'impianto:

RECUPERO DA RIFIUTI NON PERICOLOSI					
Denominazione Rifiuto	D.M. 5/2/98 Allegato 1 Suballegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità max recuperabile (R5) ton/anno		Messa in riserva R13 max
Scorie di fusione	4.4	100903	8.000		900 tonnellate
Terre e sabbie esauste di fonderia	7.25	100908	Recupero con termo scrubber	Recupero per rilevati e sottofondi stradali	
			5000	4000	

Denominazione Rifiuto	D.M. 5/2/98 Allegato 1 Suballegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità max recuperabile (R10)
Scorie di fusione	4.4	100903	Fino al completo recupero della cava
Cemento	7.1	170101	
Mattoni		170102	
Mattonelle e ceramiche		170103	
Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106		170107	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	7.2	010413	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.14	170504	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.31-bis	170504	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.3	010413	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.4	010413	
Scarti di materiali in fibra a base di vetro	12.9	101103	

Il valore massimo di stoccaggio istantaneo (R13) viene determinato nella misura di 900 tonnellate assumendo un valore medio indicativo di peso specifico delle tipologie di rifiuto pari a 1,5 tonnellate/metro cubo.

Nella gestione dei rifiuti non pericolosi da avviare al recupero:

- Le aree destinate alla messa in riserva dei rifiuti dovranno essere coperte, delimitate, identificate, separate dalla zona di stoccaggio di materie prime e dovranno rispettare i requisiti previsti dal D.M. 05.02.1998 come modificato dal D.M. Ambiente n.186/2006;
- i rifiuti da recuperare non potranno essere miscelati con altre tipologie di rifiuti;
- i rifiuti dovranno essere recuperati non oltre 12 mesi dalla data della loro presa in carico presso lo stabilimento;
- dovranno essere prese tutte le precauzioni atte ad evitare ogni possibile dispersione dei rifiuti durante le fasi di movimentazione dei medesimi all'interno dello stabilimento;
- dovrà essere verificato il rispetto delle condizioni di esercizio, di cui alla tabella sopra riportata, anche mediante campionamenti ed analisi da effettuare secondo le indicazioni riportate all'art. 8 del D.M. 05/02/98 modificato ed integrato dal D.M. 186/06;
- il recupero di rifiuti (R5 per utilizzo per rilevati e sottofondi stradali e R10) è sempre subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo indicato all'Allegato 3 al DM 05/02/98 e smi;
- Dovranno essere rispettate tutte le prescrizioni gestionali già indicate nella Determina Dirigenziale n. 58 del 06/04/2006 e nella Determina 154 del 18/10/2007 della Provincia di Lecce – Settore Territorio e Ambiente, fermo restando la validità temporale del presente provvedimento.
- Dovranno essere rispettate tutte le prescrizioni già impartite con Determina Dirigenziale n. 48/630 del 14 marzo 2011 della Provincia di Lecce – Settore Territorio e Ambiente e Programmazione Strategica.

Per le attività di recupero di rifiuti non pericolosi trova applicazione il Regolamento Regionale 18/2007 in materia di garanzie finanziarie.

10. SCARICHI IDRICI e MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE

Il ciclo produttivo non genera acque reflue industriali, poiché le acque di raffreddamento della centrale oleodinamica dell'impianto di formatura automatica e dei forni rotativi percorrono un circuito chiuso e vengono a loro volta raffreddate in una torre evaporativa.

Quindi gli scarichi idrici presenti sono rappresentati da:

- Acque reflue domestiche avviate in rete fognante consortile;
- Acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne avviate in rete fognante pluviale consortile.

Nella gestione degli impianti di trattamento delle acque meteoriche di dilavamento, il gestore dovrà:

- adottare misure gestionali e di profilassi igienico-sanitarie atte a prevenire, soprattutto nel periodo estivo, diffusione di odori molesti, proliferazione di insetti e larve, e di ogni altra situazione pregiudizievole per l'ambiente;
- effettuare periodici ed adeguati interventi di manutenzione delle opere fognarie interessate allo scorrimento delle acque di scarico al fine di garantire l'efficienza del drenaggio;
- adottare tutte le misure necessarie ad evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento eventualmente causato dal non corretto funzionamento degli impianti di trattamento;
- informare la Provincia di Lecce, l'ARPA Puglia Dipartimento Provinciale di Lecce, il Servizio di Igiene e Sanità Pubblica della AUSL, di ogni eventuale situazione di fuori servizio degli impianti di trattamento comunicando comunque le modalità con la quale si procede all'eliminazione immediata del disservizio;
- garantire, per gli scarichi, il rispetto dei limiti di emissione di cui alla Tabella 3 Allegato 5 alla Parte III (scarico in rete fognaria) del D.lgs. 152/06 con obbligo di monitoraggio in autocontrollo con le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo approvato dall'ARPA Puglia (considerando la tabella sostituita con approvazione da parte dell'ARPA Puglia – DAP Lecce con nota prot. 19706 del 11/04/2012) ed invio dei relativi certificati d'analisi a Regione Puglia Assessorato Ambiente, Provincia di Lecce, ARPA Puglia Dipartimento Provinciale di Lecce, Servizio di Igiene e Sanità Pubblica della AUSL e Consorzio ASI con la medesima periodicità di monitoraggio;

- garantire l'accesso all'ARPA Puglia – DAP di Lecce e al Consorzio ASI di Lecce per l'eventuale campionamento degli scarichi al fine delle analisi chimico-fisiche e batteriologiche. Gli oneri delle predette attività di prelievo ed analisi da parte dell'ARPA Puglia – DAP di Lecce e del Consorzio ASI di Lecce saranno a carico del titolare dello scarico;
- rispettare il divieto di diluizione dello scarico con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
- rispettare tutte le prescrizioni già indicate nell'autorizzazione allo scarico delle acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne rilasciata dal Consorzio SISRI di Lecce con nota prot. 2350 del 12 ottobre 2006.

Relativamente alle acque sotterranee, si prescrive il monitoraggio dei parametri indicati nel Piano di Monitoraggio e Controllo allegato mediante l'utilizzo di 1 pozzo a monte e 2 pozzi a valle (cfr. prescrizione ARPA Puglia – DAP Lecce). Dovranno, inoltre, essere presi a riferimento i limiti tabellari del D.Lgs. 30/2009 "Attuazione della direttiva 2006/118/Ce, relativa alla protezione delle acque sotterranee dall'inquinamento e dal deterioramento" – Allegato 3.

11. EMISSIONI SONORE

Il Comune di Soleto non ha ancora proceduto alla classificazione acustica del territorio ai sensi della Legge 26/10/1995 n. 447 e nella relativa attesa il gestore deve rispettare i limiti di rumorosità fissati dalla Legge Regionale n. 3/2002 e i limiti stabiliti nel D.P.C.M. 01/03/1991.

A seguito della zonizzazione acustica del territorio, ai sensi dell'articolo 8 della Legge Regionale 3/2002, il Gestore dovrà presentare l'eventuale piano di risanamento ai sensi dell'art. 11 della richiamata Legge Regionale.

Le misurazioni dell'inquinamento acustico dovranno essere effettuate da un tecnico competente in acustica, ai sensi della Legge 447/95, nel rispetto del Decreto Ministro Ambiente 16 marzo 1998, della Circolare 6 settembre 2004 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio "Circolare 6 settembre 2004 Interpretazione in materia di inquinamento acustico: criterio differenziale e applicabilità dei valori limite differenziali".

Al fine di minimizzare l'impatto acustico, il Gestore dovrà in particolare:

- * mantenere chiusi i portoni dello stabilimento, fatte salve le normali esigenze produttive;
- * verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento, dei compressori e delle linee di produzione provvedendo alla sostituzione delle parti usurate quando necessario;
- * intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.

12. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo predisposto per l'impianto "**FONDERIE DE RICCARDIS srl**" e presentato dal gestore, visti gli accertamenti istruttori eseguiti da ARPA Puglia, è riportato in allegato.

In particolare:

- a) Il Gestore dovrà attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
- b) Il Gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione ed alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.
- c) Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche saranno inviati all'ARPA Puglia – DAP di Lecce, Provincia di Lecce e alla Regione Puglia – Assessorato all'Ecologia per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso di violazioni penalmente rilevanti, anche alla competente Autorità Giudiziaria.
- d) Il Gestore effettuerà i controlli programmati dell'impianto rispettando la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio approvato con parere reso dall'ARPA Puglia durante la conferenza di servizi del giorno 6 marzo 2012 e con successiva nota prot. 19706 del 11/04/2012 riportato in allegato.
- e) ARPA potrà effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore.

13. ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO

La Ditta **FONDERIE DE RICCARDI SRL** è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione.

E' fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso della Regione Puglia (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/06 e smi).

12.1 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

12.1.1 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

L'impianto dovrà essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

Le eventuali modifiche all'impianto dovranno essere orientate a scelte impiantistiche che permettano di:

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- ottimizzare i recuperi comunque intesi, con particolare riferimento al recupero delle acque meteoriche;
- diminuire le emissioni in atmosfera.

12.1.2 Comunicazioni e requisiti di notifica generali

1. Il Gestore dell'impianto è tenuto a presentare alla Regione Puglia e ARPA Puglia annualmente una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - a) i dati relativi al Piano di Monitoraggio;
 - b) un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - c) 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)

Qualora l'Autorità competente ritenga utile predisporre un modello da utilizzare per tali comunicazioni, questo sarà reso disponibile.

2. Il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto alla Regione Puglia, e Provincia secondo le modalità previste dalla DGR 648/2011.
3. Il Gestore deve comunicare il prima possibile (e comunque entro le 8 ore successive all'evento), in modo scritto (fax) alla Regione, alla Provincia, all'ARPA Puglia – DAP Lecce e al Comune di Soleto particolari circostanze quali:
 - le fermate degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera;
 - malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di controllo e monitoraggio di durata superiore all'ora;
 - incidenti di interesse ambientale che abbiano effetti all'esterno dello stabilimento (effettuare inoltre comunicazione telefonica immediata all'ARPA di Lecce).Il Gestore, nella medesima comunicazione, deve stimare gli impatti dovuti ai rilasci di inquinanti, indicare le azioni di cautela attuate e/o necessarie, individuare eventuali monitoraggi sostitutivi.
Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti di abbattimento, tali da non garantire il rispetto delle condizioni dell'AIA, deve comportare la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti.
4. Qualora il Gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare e successivamente confermare con raccomandata a/r alla Regione Puglia, Provincia di Lecce e al Comune di Soleto la data prevista di termine dell'attività.

14. ADEGUAMENTO ALLE BAT

Le migliori tecniche disponibili di settore sono indicate nel Decreto Ministeriale 31 gennaio 2005 "Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno" ed il relativo stato d'adozione dichiarato dall'Azienda è riportato nell'Allegato D.

Allegato B

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

COMUNE DI SOLETO

Provincia di Lecce



Regione Puglia
Regione InfrastruttureAOD 169
25/11/2011 - 0001771
Protocollo di ingresso**AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE**

Ai sensi della parte II del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

numero elaborato		titolo elaborato		COD. COMMITTEE	
ALL. 1A		PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO AMBIENTALE		CA 2010 26_1	

3	NUOVO MATER 2011	REVISIONE			
2	OTTOBRE 2011	REVISIONE			
1	GENNAIO 2011	REVISIONE			
0	SETTEMBRE 2010	EMISSIONE			

REV.	DATA	DESCRIZIONE	Redatto	Caritr.	Approv.

PROGETTISTI		COMMITTENTE	
 <p>ASTRA engineering Ing. Alberto DE PASCALIS Ing. Fabio DE PASCALIS Via S. Maria della Vittoria, 100 - 73014 Soleto (LE) Tel. 0832 513344 - 513345 - 513346 www.astraengineering.com e-mail: info@astraengineering.com</p>		 <p>OFFICINA E FONDERIA DI RICCARDIS Via S. Maria della Vittoria, 100 - 73014 Soleto (LE)</p>	

Attesto di legge l'esecuzione dei progetti di questo elaborato con disegni di riproduzione o di ristampa non è permesso e tutti sono a norma della legge 10/1978.

1. PREMESSA

La presente è un Piano di Monitoraggio e Controllo e prevista dalla parte II del D.M. n. 173 del 2007 come modificato ed integrato dal D.Lgs. n.128 del 29.06.2010.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo (PMcC) viene predisposto per l'attività *IPPC n. 4 "Industria di acidi tereni con una capacità di produzione superiore a 50 tonnellate annue"*.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni della Linea Guida Generale in materia di "Sistemi di Monitoraggio" che costituisce l'Allegato II del Decreto 11 del 2005 recante "emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per le attività elencate nell'Allegato I del Decreto 173 del 2007". Tale Piano è anche compilato secondo quanto espresso nel Briefing n. 100 "Monitoring" e in accordo con le "Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del D.Lgs. n.128/10" contenute nell'Allegato III del suddetto D.M. relative ad impianti *IPPC n. 4 per l'attività rientrate nella categoria IPPC n. 4*.

Infine, si rammenta, inoltre, è stato recato anche con riferimento alle "Istruzioni per la compilazione da parte del gestore di un impianto IPPC" del Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedimento approvato dal Comitato di Coordinamento Tecnico della Regione Puglia istituito con D.G.R. n. 151 del 23/02/04, ai sensi dell'art. 2 della Legge n. 41/03 nella seduta del 30/07/2006. Tale linee guida, come richiamato nella compilazione delle stesse, indicano "solo le informazioni minime da inserire in un PMcC" e "se il gestore di un impianto IPPC, a seconda della propria attività industriale, desidera integrare il proprio PMcC con tutte le informazioni aggiuntive necessarie, deve farlo, limitando a quanto indicato richiesto dalle norme di settore specifiche e nelle Linee Guida Brevi e sintetiche".

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme a quanto prescritto dall'Atto di Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia della Regione Puglia n.271 del 25/06/2010.

2 - FINALITÀ DEL PIANO

Con la finalità ed in coerenza con quanto riportato nel Breve comunitario, il Piano di controllo dell'impianto che ricade nel campo di applicazione della normativa (PPC) e dell'attività che costituisce l'insieme di azioni svolte dal gestore e dall'Autorità di controllo che consentono ed effettuano, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di una attività, l'efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituenti del processo nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti (e condizioni) di autorizzazione (1). Le finalità principali sono quindi la valutazione di conformità dell'esercizio dell'impianto rispetto ai limiti emissivi prescritti nell'AMA che consente l'attività (PPC) dell'impianto, oltre che la raccolta dei dati ambientali richiesti dalla normativa vigente del settore.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo comprende, come previsto, due parti principali:

- il controllo a carico del Gestore (attraverso il Sistema di Monitoraggio e Controllo - SME);
- il controllo a carico dell'Autorità pubblica di controllo.

Lo SME è l'componente principale del piano di controllo dell'impianto e quindi del proprio sistema di gestione ambientale di un'attività (PPC) che, sotto la responsabilità del Gestore, assicura nelle diverse fasi di vita del proprio impianto un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituenti dalle emissioni nell'ambiente.

Lo scopo della presente relazione è quello di chiarire quali sono gli aspetti ambientali che deve essere monitorati e controllati dal Gestore dell'impianto.

3 - PROGETTAZIONE SME

Le tre principali sulle quali deve essere strutturato un Sistema di Monitoraggio delle emissioni (articolo 12 del Breve Comunitario) sono le seguenti:

- la completezza ed affidabilità dei dati attraverso la catena di produzione degli stessi;
- la validità e portata quantitativa;

- Campionamento;
- Soccaglie, trasporto e conservazione del campione;
- Analisi del campione;
- Analisi del campione;
- Trattamento dei dati;
- Rapporto.

4.1.1.1 COMPONENTI AMBIENTALI

Individuazione delle componenti ambientali interessate e stata eseguita nell'ottica di verificare ed accertare e quantificare le prestazioni ambientali dell'impianto. La scelta delle componenti ambientali da monitorare è stata effettuata sulla base della linee guida di settore che individuano, al par. 6.3.2 - Fonderia, "le attività di produzione e lavorazione necessarie a verificare la conformità degli impianti di produzione alle prescrizioni della D.M. per il settore delle fonderie di metalli ferrosi".

4.1.1.2 Emissioni in aria

Con riferimento alla tabella riportata nel Decreto Ministeriale M.97/2003 contenente le prescrizioni per le fonderie (par. 6.3.2 Allegato III), di seguito viene descritta l'attività di monitoraggio e controllo per l'impianto produttivo in oggetto, finalizzata a dimostrare la conformità delle emissioni in atmosfera derivanti dall'attività dell'impianto e a verificare il rispetto dei valori limite di emissione.

Per riferimento all'ubicazione di ogni sorgente emissiva si rimanda all'Al. 05.

Le prescrizioni delle metodiche da adottare per il campionamento e le analisi di laboratorio riportate nelle tabelle che seguono, sono da ritenersi valide alla data di approvazione del presente documento. Pertanto, poiché nuovi metodi di campionamento e analisi potrebbero essere introdotti e adottati dalla normativa italiana di riferimento, le prescrizioni potrebbero variare.

Si precisa inoltre che le condizioni operative dell'impianto durante le quali viene eseguito il campionamento sono quelle di normale funzionamento.

Il Valore Limite di Emissione (VLE) sono, di norma, stabiliti in riferimento a condizioni standard di temperatura, pressione e umidità, e dati del monitoraggio di fine anno sono, quindi, saranno normalizzati a tali condizioni.

Di seguito, in merito le tabelle che riassumono le proposte del gestore dell'impianto in relazione al monitoraggio delle emissioni in atmosfera.

Le tabelle indicate se emissioni già autorizzate mentre in corsivo si evidenziano le informazioni relative alle nuove attrezzature in progetto.

Le tabelle e concentrazioni limite degli inquinanti, dove non diversamente specificato, sono estratte dal DM dall'AMA già approvata, per ciò che riguarda le emissioni da attività industriali, si tiene conto anche dei limiti fissati dal D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e dei limiti regionali C.R. d'A.P.

Le tabelle sono conformi a quanto indicato dal punto 2.3 dell'allegato VI alla parte V del D.lgs. 152/2006.

I dati relativi ai controlli analitici previsti saranno riportati su apposito registro conforme allo schema riportato in appendice 1 dell'allegato VI alla parte V del D.lgs. 152/06) al quale saranno allegati i certificati analitici. I risultati analitici saranno trasmessi all'ARPA Puglia – DAP Lecce.

I dati relativi ai controlli analitici previsti saranno riportati su apposito registro conforme allo schema riportato in appendice 1 dell'allegato VI alla parte V del D.lgs. 152/06) al quale saranno allegati i certificati analitici. I risultati analitici saranno comunicati all'ARPA Puglia – DAP Lecce.

I dati degli analizzatori saranno comunicati con un anticipo di 30 giorni alla Regione Puglia, all'Arsina di Lecce e all'ARPA Puglia – DAP Lecce.

Saranno effettuate un costante aggiornamento del DB C.T.L.

La ditta incaricata nuovi punti di emissione verrà data comunicazione all'ARPA Puglia – DAP Lecce, alla ASL competente, al Sindaco del Comune di Soleto, alla Regione Puglia – Assessorato all'Ambiente Ufficio Inquinamento Atmosferico e Grandi Impianti e alla Provincia di Lecce, della data di messa in esercizio e della data di messa a regime delle attività stesse, entro 15 giorni dalla messa a regime, le analisi relative alle emissioni nei primi dieci giorni.

Al sensi di quanto indicato nella Determina 270/2010, ogni punto di emissione sarà identificato univocamente tramite una scritta indelebile e i rispettivi punti di accesso raggiungibili nel pieno rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro.

4.1.1 Emissioni convogliate obbligatorie ai sensi del D.M. 31/01/2005 Allegato III

Di seguito le emissioni convogliate autorizzate nella Determina 270/2010 e quelle di cui si chiede nuova autorizzazione (in corsivo).

Inquinanti monitorati nella fase di **formatura e preparazione delle anode** (formatura "a verde") (ciclo recupero terre FORMATERA AUTOMATICA. Emissione E2):

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	15	mg/m ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **fusione del metallo** (forno rotativo) e **trattamento del metallo** (sfereidizzazione CIS). Emissione E5:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Leadio	Misura diretta discontinua	0,1	mg/m ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Nichel	Misura diretta discontinua	1	mg/m ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Cadmio	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Arsenico	Misura diretta discontinua	1	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Cromo	Misura diretta discontinua	5	mg/m ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Cromo III	Misura diretta discontinua	5	mg/m ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Cromo VI	Misura diretta discontinua	1	mg/m ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Zinco	Misura diretta discontinua	1	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Solfuri totali (SO ₂ + SO ₃)	Misura diretta discontinua	1	mg/m ³	UNI 10568	Annuale
Monossido di carbonio	Misura diretta discontinua	10	mg/m ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di azoto (NO _x)	Misura diretta discontinua	55	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato I	Annuale
Ossidi di zolfo (SO _x)	Misura diretta discontinua	110	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato I	Annuale
CO ₂ (emissione totale)	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Poliarobenzossina e polietilenglicol (P.O.D. + P.O.G.) (totale misurato come TEG)	Misura diretta disciolta in acqua	0,1	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **formatura e preparazione delle anime** (catalizzatore gassoso) – ANIMSTERIA. **Emissione E6:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
Silice cristallina libera	Misura diretta discontinua	2	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
Perossido	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
Ammine	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Ammocia e sale ammoniacali in forma gassosa espressi come NH ₃	Misura diretta discontinua	15	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Acido solforico e suoi sali espressi come SO ₂ gassoso	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Forlurao	Misura diretta discontinua	2	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
Poliisocianati	Misura diretta discontinua	1	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **distaffatura/serratura e recupero sabbie**. **Emissione E7:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	15	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
SO ₂	Misura diretta discontinua	10		UNI EN ISO 15697:2002	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **finitura del getto** (gratigliatura) **Emissione E8:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta disciolta in acqua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **distaffatura/serratura e recupero sabbie**.

Emissione E9:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/km ³	D.M. 31/03/2005 Allegato	Annuale
SO ₂	Misura diretta discontinua	10	mg/km ³	UNI EN ISO 13649 2002	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **formatura e preparazione delle anime** realizzante agettori - **FORMATURA MANUALE**. Emissione E10:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
SO ₂	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	UNI EN ISO 13649 2002	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **finitura del getto (granigliatura)**. Emissione E11:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **finitura del getto (sbavatura/molatura)**. Emissione E12:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **essiccazione delle anime**. Emissione E13:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	30	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di Azoto NO _x (O ₂ di riferimento a 3%)	Misura diretta discontinua	150	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
SO ₂	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
Alcidi isocianurici	Misura diretta discontinua	200	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	Misura diretta discontinua	120	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Formaldeide	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniaca e sale ammoniacali (pH > 10)	Misura diretta discontinua	15	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Gas serra espressi come CO_2eq					
Fenolo	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di colata/raffreddamento. Emissione E14:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
Monossido di carbonio	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
SO_2	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Idrocarburi	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Fenolo	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
Ammoniaca	Misura diretta discontinua	250	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
Azoto	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
IPA	Misura diretta discontinua	11	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di azoto	Misura diretta discontinua	150	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Formaldeide	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Acido cloridrico	Misura diretta discontinua	120	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di trasporto pneumatico delle sabbie. Emissione E15:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di trasporto pneumatico delle sabbie. Emissione E16:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di formatura e preparazione delle anime (catalizzatore gassoso) - ANIMISTERIA. Emissione E17:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
Monossido di carbonio	Misura diretta discontinua	2	mg/Nm^3	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Fenolo	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Anidride	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniacale e di azoto in forma gassosa espressa come NH ₃	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Anidride solforica e SO ₂ espressa come H ₂ SO ₄ ammine	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Formiche	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Polisaccaridi	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di finitura del getto (granigliatura). Emissione E18:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di colata/raffreddamento (Impianto di aspirazione cappe) Emissione E20:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Fosfori totali	Misura diretta discontinua	20 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Fluoruri di carbonio	Misura diretta discontinua	30 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato I	Annuale
SO ₂	Misura diretta discontinua	10 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Benzene	Misura diretta discontinua	5 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Fenolo	Misura diretta discontinua	5 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniacale	Misura diretta discontinua	5 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
Alcidi	Misura diretta discontinua	20 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale
IPA	Misura diretta discontinua	0,1 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/03/2005 Allegato II	Annuale

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	150 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato I	Annuale
Formaldeide	Misura diretta e continua	10 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Anidride solforosa	Misura diretta continua	120 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di *rigenerazione delle sabbie (impianto di rigenerazione delle sabbie esauste). Emissione E21:*

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato I	Annuale
SO ₂	Misura diretta discontinua	10 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossido di azoto	Misura diretta discontinua	110 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossido di azoto	Misura diretta discontinua	55 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Metano e CO	Misura diretta discontinua	30 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammونيا e ossido ammoniacale in forma gassosa espresso come NH ₃	Misura diretta discontinua	15 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Formaldeide	Misura diretta discontinua	20 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Acido solforico e suoi anidrossidi come H ₂ SO ₄ anidro	Misura diretta discontinua	5 (Determina n. 270/2010)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato I	Annuale
Acido cloridrico	Misura diretta discontinua	5 (D.Lgs. 153/06 Art. 3 P.V)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di *carica silos (impianto formatura aninie. Emissione E22:*

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linea guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di *carico silos (Impianto formatura anime). Emissione E23:*

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 [linea guida C.R.I.A.P.]	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di *carico silos (Impianto formatura anime). Emissione E24:*

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 [linea guida C.R.I.A.P.]	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di *carico silos (Impianto formatura manuale anime). Emissione E25:*

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 [linea guida C.R.I.A.P.]	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di *pulizia pneumatica (Impianto aspiratore industriale). Emissione E26:*

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 [Determ.na n. 1/09/2010]	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Relativamente ai sistemi di depurazione delle emissioni, si garantiranno inoltre i seguenti controlli:

Tipologia di depurazione	Parametro da controllare	Frequenza
Filtri a tessuto	Pressione differenziale filtro	Continua durante l' funzionamento del sistema
Scrubber	pH soluzione di lavaggio	

4.1.2 Sistemi di abbattimento

Nella seguente tabella si indicano le frequenze delle operazioni di manutenzione e controllo che saranno effettuate a cura del gestore sui sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera. In corsivo le emissioni di cui si chiede autorizzazione.

Tabella 4-1 Sistemi di abbattimento controllo e manutenzione adottati per le emissioni autorizzate e per quelle da autorizzare con corsivo

PUNTO DI EMISSIONE	SISTEMA ABBATTIMENTO	COMPONENTI SOGGETTE A MANUTENZIONE	FREQUENZA MANUTENZIONE	PUNTI DI CONTROLLO	MODALITÀ DI CONTROLLO	FREQUENZA CONTROLLO
E2	Filtro a maniche	Maniche Filtranti Elettrostatiche	Annuale	Efficienza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E3	Filtro a maniche	Maniche Filtranti Elettrostatiche	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E4	Scrubber	Elettropompe	Annuale	Costa soluzione di lavaggio	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E7	Filtro a maniche	Maniche Filtranti Elettrostatiche	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E8	Filtro a cartucce	Cartucce filtranti	Annuale	Contenitore di raccolta polveri	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E9	Filtro a maniche	Maniche Filtranti Elettrostatiche	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E10	Filtro a maniche	Maniche Filtranti Elettrostatiche	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E11	Filtro a cartucce	Cartucce filtranti	Annuale	Contenitore di raccolta polveri	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E12	Filtro a maniche	Maniche Filtranti Elettrostatiche	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E13	Filtro a maniche	Maniche Filtranti Elettrostatiche	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E16	Filtro a maniche	Maniche Filtranti Elettrostatiche	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E17	Scrubber	Elettropompe per soluzione di lavaggio	Annuale	Costa soluzione di lavaggio	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E18	Filtro a cartucce	Cartucce filtranti	Annuale	Contenitore di raccolta polveri	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E20	Filtro a maniche	Maniche Filtranti Elettrostatiche	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema

PUNTO DI EMISSIONE	SISTEMA ABBATTIMENTO	COMPONENTI SOGGETTE A MANUTENZIONE	FREQUENZA MANUTENZIONE	PUNTI DI CONTROLLO	MODALITÀ DI CONTROLLO	FREQUENZA CONTROLLO
E21	Filtro a maniche	Maniche filtranti Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sirenia elettronica automatica	Continua durante il funzionamento del sistema
E22	Filtro a maniche	Maniche filtranti Elettrovalvole	Semestrale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E23	Filtro a maniche	Maniche filtranti Elettrovalvole	Semestrale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E24	Filtro a maniche	Maniche filtranti Elettrovalvole	Semestrale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E25	Filtro a maniche	Maniche filtranti Elettrovalvole	Semestrale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sirenia elettronica automatica	Continua durante il funzionamento del sistema
E26	Filtro a maniche	Maniche filtranti Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema

4.1.3 Emissioni diffuse e fugitive

Le emissioni diffuse e fugitive (DDF), solitamente, non sono oggetto di limiti di emissione specifici (non essendo canalizzate e dunque misurabili direttamente), ma piuttosto di prescrizioni tecniche finalizzate alla loro prevenzione e minimizzazione.

Nell'impianto in oggetto è presente un'area per la messa in riserva di rifiuti non pericolosi recuperabili, autorizzata per emissioni diffuse (denominata DD1) tramite Determinazione del Dirigente del Servizio Ecologia della Regione Puglia n. 270 del 25/06/2010. In corrispondenza di tale area verranno monitorati i parametri relativi alle polveri:

Al fine di contenere le emissioni diffuse derivanti dalla presenza dei cumuli di rifiuti non pericolosi (codice CER 11.09.03 e 11.09.08) all'interno di 3 apposite celle, si è provveduto a realizzare, ai sensi del D.M. 05/02/1998, Allegato 5 punto 4, delle coperture al fine di proteggere i rifiuti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento. In particolare, è stata realizzata una tettoia fissa in lamiera grecata sorretta da un telaio spaziale in profilati metallici zincati a caldo per le celle 2 e 3 rispettivamente di superficie pari a 182 e 140 m², mentre la cella 1 (con superficie pari a 265 m²) viene

coperta con un telo amovibile in PVC. Oltre a tali precauzioni, si provvede comunque a nebulizzare acqua a pioggia sui cumuli di materiali polverulenti.

4.1.4 Gestione delle emissioni eccezionali

Le emissioni eccezionali possono essere definite come emissioni che si verificano quando capita un evento anomalo che fa deviare il processo dalle condizioni normali di esercizio (variazioni di input, variazioni di processo, accensioni o arresti, interruzioni temporanee, incidenti, ...)

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, dovranno essere tempestivamente comunicate all'Autorità Competente, includendo quantificazioni e dettagli relativi alle azioni correttive intraprese o previste.

4.1.5 Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto

Si specifica che nella fase di avvio dell'impianto in oggetto, verranno prioritariamente accesi i macchinari necessari al funzionamento degli impianti di abbattimento e poi le rimanenti macchine delle fonderie. Viceversa, i sistemi di abbattimento saranno spenti una volta arrestato l'impianto di produzione delle fonderie stesse.

4.2 Emissioni in acqua

Acque reflue ed industriali recapitate in fognatura nera consortile S.C.S.R.3.: inquinanti monitorati tramite n.ro 2 pozzeri di scarico:

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	Limite Tab.3 Parte III D.lgs.152/06	UNITÀ DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
pH	Misura diretta discontinua	6-9,5	unità di pH	CNR-IRSA APAT 2-80	Annuale
Colore	Misura diretta discontinua	non percepibile con filtrazione 0,45	-		annuale
Materiale sospeso totale	Misura diretta discontinua	ovanti	-		annuale
Solidi sospesi totali	Misura diretta discontinua	50	mg/l	CNR-IRSA APAT 2-80	annuale

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	Limite Tab.3 Parte III D.lgs.152/99	UNITÀ DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
pH	Misura diretta	< 10 ²	mg/l	CNR IRSA APAT 3105	Annuale
NO ₃ ⁻	Misura diretta	< 40	mg/l	CNR IRSA APAT 3120	Annuale
Nitrito nitrato	Misura diretta	< 15	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Ammonio	Misura diretta	< 20	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Codice totale	Misura diretta	< 10	mg/l	CNR IRSA APAT 1100A2	Annuale
Codice organico	Misura diretta	< 2	mg/l	CNR IRSA APAT 1100A2 30	Annuale
Alumina	Misura diretta	< 10	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Argento	Misura diretta	< 0,4	mg/l	CNR IRSA APAT 3030A	Annuale
Boro	Misura diretta	< 5	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cadmio	Misura diretta	< 5	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cromo	Misura diretta	< 5	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cobalto	Misura diretta	< 2	mg/l	CNR IRSA APAT 3020A	Annuale
Coperto	Misura diretta	< 0,2	mg/l	CNR IRSA APAT 3030B	Annuale
Cromo	Misura diretta	< 0,1	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cromo	Misura diretta	< 0,5	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cobalto	Misura diretta	< 1	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cadmio	Misura diretta	< 1	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cadmio	Misura diretta	< 0,01	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cadmio + Boro	Misura diretta	< 0,2	mg/l	CNR IRSA APAT 3030B	Annuale
Cadmio	Misura diretta	< 100	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cadmio	Misura diretta	< 6	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cadmio	Misura diretta	< 0,5	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cadmio	Misura diretta	< 1	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cadmio organico	Misura diretta	< 0,2	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale
Cadmio organico	Misura diretta	< 0,1	mg/l	CNR IRSA APAT 3020	Annuale

Inquinanti monitorati scarichi idrici acque meteoriche nella fognatura pluviale consortile S.I.S.R.I. Pozzetto di Ispezio:

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	Limite Tab.3 Parte III D.lgs.152/99	UNITÀ DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
pH	Misura diretta	< 10 ²	mg/l di pH	CNR IRSA APAT 3105	Annuale
Codice	Misura diretta	non percepibile condizione 1-10			Annuale

PARAMETRO	Allegato 3 D.Lgs. 30/2009	UNITA' DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
Mercurio	2	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Nicotina	10	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Cadmiato	2	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Cromo Totale	20	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Cromo VI	5	µg/l	APAT CNR IRSA 117 + MANS 29 2003	Annuale
Molibdeno	1	µg/l	APAT CNR IRSA 120 + MANS 28 2003	Annuale
Nitrito	20	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Nitrito	10	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Selenio	10	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Solfato	50	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
ANQUINATI ORGANICI				
Bifenili	1000	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Cloracoli liberi	50	µg/l	BIO 3010C 3011 + TPA 1 3010C 2007	Annuale
Cloruro	1500	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Nitro	500	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Nitro	250	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Cloruro	250	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Ammoniaca totale amm. azot.	500	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
COMPONENTI ORGANICI AROMATICI				
Benzene	1	µg/l	APAT CNR IRSA 117 + MANS 29 2003	Annuale
Tolueno	20	µg/l	APAT CNR IRSA 117 + MANS 29 2003	Annuale
Stilbene	15	µg/l	APAT CNR IRSA 117 + MANS 29 2003	Annuale
p-nitro-Tolueno	1	µg/l	APAT CNR IRSA 117 + MANS 29 2003	Annuale
INDICATORI AROMATICI				
Benzonitrile	0,10	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Acetofenone	0,1	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Acetofenone	0,15	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Benzonitrile	0,10	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Acetofenone	0,1	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Indanone	0,1	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
Indanone	0,1	µg/l	TPA 3013-A 1902 + TPA 3010C 2007	Annuale
ALIFATICI E OMOAROMATICI EROGENI				
Indanone	0,15	µg/l	APAT CNR IRSA 117 + MANS 29 2003	Annuale
Indanone	0,15	µg/l	APAT CNR IRSA 117 + MANS 29 2003	Annuale

Indice semplice	Indice semplice	Indice semplice	Indice semplice	Indice semplice	Indice semplice	Indice semplice
--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

4.2.1 Gestione delle emissioni eccezionali

Presso lo stabilimento non si verificano emissioni di acqua eccezionali.

4.2.2 Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto

Il ciclo di produzione dà luogo ad un unico scarico idrico derivante dall'impianto di dissalazione della condensa che la ditta Fonderie de Riccardis intende installare a servizio della sala compressori.

Il separatore olio/acqua non richiede accensione manuale e, pertanto, sarà sempre attivo.

4.3 Rifiuti

Tabella 4-3: Controllo qualità dei rifiuti gestiti (deposito temporaneo attesa in riserva)

CODICE CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	UNITÀ DI MISURA QUANTITÀ RILEVATA	FREQUENZA RILEVAMENTO	MODALITÀ DI RILEVAMENTO
Indicazione del codice CER	Descrizione in base a tipologia e codice CER	Unità di misura	Annuale	Registri di gestione MTD

Tabella 4-4: Controllo qualità dei rifiuti gestiti (deposito temporaneo attesa in riserva)

DESCR. RIFIUTO	CONTROLLI			DETERMINAZIONI			
	TIPO DI CONTROLLO EFFETTUATO	FINALITÀ E MOTIVAZIONE CONTROLLO	FREQUENZA	TIPO DI DETERMI NAZIONE	PARAMETRI	FREQUENZA DI CAMPIONAME NTO	PUNTO DI CAMPIONA MENTO
Descrizione in base a tipologia e codice CER	Verifica visiva	Verifica rispondenza del materiale all'ordine	Ogni anno	Annuale	Parametri e risultati finali della campione di rifiuto con il procedimento produttivo secondo quanto previsto dalle specifiche del procedimento del sistema qualità	Secondo quanto previsto dalle specifiche del sistema qualità	Sul mezzo di arrivo

Tabella 4-2: Controllo quantità dei rifiuti prodotti

CODICE CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	QUANTITÀ	FREQUENZA RILEVAMENTO	MODALITÀ DI RILEVAMENTO
Indirizzo del codice CER	Descrizione in base al codice CER	Volume, all'anno	Annuale	Verifica di carico scarico MLT

Tabella 4-6: Controllo qualità dei rifiuti prodotti

DESCRIZIONE RIFIUTO	CONTROLLI		DETERMINAZIONI					TIPOLOGIA IMPIANTO SMALTIMENTO/RECUPERO DI DESTINAZIONE
	TIPO DEL CONTROLLO	MOTIVAZIONE DEL CONTROLLO	TIPO DI DETERMINAZIONE	TIPO DI PARAMETRI	MODALITÀ DI CAMPIONAMENTO	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	PUNTO DI CAMPIONAMENTO	
	Visiva	Verifica di deposito temporaneo presso stabilimento	Analisi fotografica di colore, pH, presenza per determinare la presenza di fibre	Verifica spinta da laboratorio o analisi da ufficio (analisi delle analisi casistiche)	Verifica spinta da laboratorio o analisi da ufficio (analisi delle analisi casistiche)	Periodo di controllo dopo ogni evento	Area deposito temporaneo	Indirizzo della demarcazione e del tipo di strada esposta relativa alla destinazione della finta

4.4 Amianto

4.4.1 Premessa

La presenza di materiali contenenti amianto non comporta di per sé un pericolo per gli occupanti se non in caso di danneggiamento per interventi di manutenzione o vandalismo oppure per le cattive condizioni o per l'elevata friabilità.

Il monitoraggio ambientale deve essere accompagnato dalle valutazioni dei fattori che possono determinare il futuro danneggiamento o deterioramento dei fattori che influenzano la dispersione di fibre e l'esposizione del personale.

A seconda dello stato dei manufatti, si possono delineare tre diverse soluzioni:

- materiali integri non suscettibili di danneggiamento, per cui non sono necessari interventi di bonifica ma occorre pianificare interventi di controllo periodico dei manufatti e il rispetto di idonee procedure per gli interventi di manutenzione e pulizia degli stessi;
- materiali integri suscettibili di danneggiamento, per cui è necessario attuare ogni precauzione che eviti il danneggiamento dei manufatti e pianificare un piano di controllo e manutenzione. Nel caso non sia

possibile ridurre i rischi di danneggiamento, è necessario prevedere interventi di bonifica dei materiali

- materiali danneggiati, per cui è necessario attuare interventi di restauro o bonifica dei materiali.

1.4.2 - Analisi ed esito delle valutazioni effettuate

Il campionamento e l'analisi delle strutture contenenti amianto (lastre ondulate di fibrocemento contenente amianto, fabbricate inglobando fibre di amianto in una matrice cementizia) è stato condotto in data 25 giugno 2010, in conformità alla norma UNI EN 608:1997.

Il metodo, definito "a strappo", consente di misurare la quantità di fibre di amianto libere o facilmente liberabili presenti sulla superficie di lastre ondulate o piane. Il giudizio può essere utilizzato ai fini della normativa vigente.

Lo stato di degrado si valuta pesando la quantità di materiale (fibre e matrice) che rimane aderente ad un nastro adesivo standardizzato che si applica alla superficie in esame.

La superficie della lastra su cui effettuare la prova deve essere asciutta (convenzionalmente è asciutta una lastra sulla quale non ha piovuto per 48 ore). Sulla superficie della lastra non deve essere fatta alcuna operazione di pulizia, spazzolatura ed altro.

La prova va effettuata su lastre che non evidenzino significativa presenza di muffe, muschio o licheni. Se ciò non fosse possibile, si deve applicare il nastro adesivo sulla lastra ed effettuare lo strappo del nastro con la conseguente asportazione della muffa o del muschio, quindi applicare un nuovo nastro ed utilizzarlo per la prova. Con uno strappo non violento si toglie il nastro e lo si ripiega su se stesso per non perdere il materiale asportato.

La correlazione tra la massa del materiale distaccato e lo stato della superficie delle lastre è la seguente:

mg/cm ²	Stato della superficie
0 - 0,5	Ottima

0,57.100	Buona
1,01.200	Sradente
2,00	Buona

analisi = 2 = 5,06 %/0 ha riscontrato un buono stato della superficie con massa di ossido di 0,4 mg/cm².

4.1.1.2. *Indicatore del rischio ambiente*

Le opere e strutture sono integre non suscettibili di danneggiamento: non sono necessari interventi di verifica ma interventi di controllo periodico dei manufatti.

CONTROLLI		DETERMINAZIONI			
TIPO DEL CONTROLLO	MOTIVAZIONE DEL CONTROLLO	TIPO DI PARAMETRI	MODALITÀ DI CAMPIONAMENTO	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	PUNTO DI CAMPIONAMENTO
Analisi delle caratteristiche chimiche generali	Validazione della quantità di fibre di aramidato i fibre o trattamento idrofilo	Aziandpersante colle fibre di aramido (brassa costocellati	Campionamento a stoppo con nastro sigillato polizze	Ogni due anni	Campionamento officina meccanica

5 GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE

Il processo logico di trattamento dei dati acquisiti è costituito dalle seguenti operazioni consequenziali:

- validazione
- archiviazione
- valutazione e restituzione

I dati acquisiti e validati dovranno essere valutati al fine della verifica del rispetto dei limiti prescritti dall'AIA.

I valori rilevati durante il monitoraggio saranno archiviati senza soluzione di continuità presso lo stabilimento del gestore in formato cartaceo e ad essi sarà associato un codice per definire la loro validità in relazione allo stato dei sistemi di misura/rilevamento. In particolare, sono previsti i seguenti codici:

- valido
- non valido
- incerto

Tali codici dovranno essere differenziati per indicare il motivo della non validità/incertezza e si conserverà sempre traccia scritta in merito ad eventuali modifiche apportate (es.: validato, invalidato da operatore, ...).

In particolare, i risultati delle attività di monitoraggio saranno considerati "validi" se le rispettive analisi chimiche verranno eseguite da laboratori certificati secondo le norme UNI e ISO; saranno "non validi" qualora si siano verificati degli elementi specifici di non conformità nel prelievo o/o nel corso dell'analisi; saranno infine considerati

"incerti" quando le relative analisi chimiche verranno eseguite in proprio o presso laboratori non certificati.

Inoltre, ciascun valore dovrà essere caratterizzato da un ulteriore codice che definisca lo stato dell'impianto al momento della misura (tipicamente, "in marcia", "in avvio", "in arresto", "fermo").

I dati relativi ai controlli analitici previsti dal presente Piano di Monitoraggio e Controllo, saranno riportati su di un apposito registro (allegato alla presente) al quale verranno allegati i certificati analitici.

6 RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il Gestore svolgerà tutte le attività previste dal presente Piano di Monitoraggio, avvalendosi anche della società Astro Engineering s.r.l., pur sempre rimanendo il Gestore l'unico responsabile della qualità del monitoraggio (come richiamato nelle Linee Guida in materia di sistemi di monitoraggio, punto II).

Tabella 6-1: Riepilogo dei soggetti che hanno competenze nell'esecuzione del Piano

SOGGETTI	NOMINATIVO REFERENTE	TIPOLOGIA DI ATTIVITÀ
Gestore di impianto	Ing. De Riccardo	Supervisione, monitoraggio e controllo
Astro Engineering s.r.l.	Ingeg. A. Bello e L. De Pasquale	Competenza ambientale

7 PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ

La verifica di conformità in genere comporta un confronto di natura statistica tra i seguenti termini:

- Le misure ovvero il risultato di una valutazione statistica delle misure stesse
- L'incertezza delle misure
- Il limite di emissione (VLE) o un parametro equivalente.

La relazione che il valore misurato di un determinato parametro, con l'intervallo d'incertezza associato, ed il corrispondente valore limite possono risultare tre situazioni (tab. 1):

- conformità
- non conformità
- è pressoché al limite

L'Valutazione Integrata Ambientale conterrà gli elementi necessari per decidere l'adeguatezza del valore misurato nella situazione che è stata identificata "di non conformità".

8. RELAZIONE SULL'ESITO DEL MONITORAGGIO

La Valutazione Integrata e le verifiche eseguite verranno riportate in una relazione che conterrà i seguenti paragrafi:

- Data della relazione;
- Luogo e condizioni
- Importanza statistica
- Risultati strategici
- Software e analisi statistiche
- Conclusione
- Sintesi fotografiche

La Valutazione Integrata conserverà su idoneo supporto informatico registrato tutti i risultati dell'attività di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

9. Allegati

Allegato C

**PARERE ARPA PUGLIA – DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI
LECCE SUL
PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**



ARPA PUGLIA
Agenzia regionale per la prevenzione
e la protezione dell'ambiente

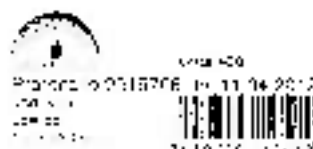
Dipartimento provinciale di Lecce

Sette Oglio
Corso Duce 27-79100 Lecce
Tel. 0832/445511 Fax 0832/445512
www.arpapuglia.it
C.F. e P.I.V.A. 0940127074

Via Machietta 2 - 79100 Lecce
Tel. 0832/445511 - 44259629
www.arpapuglia.it

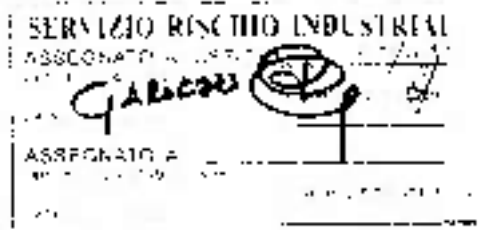
Ricevuto A/R

Procl



Lecce,

Anticipata via Fax
fax 0832/445512



Spett.le Regione Puglia
Assessorato all'Ecologia
Settore Ecologia
c.a. Ing. Paolo Garofoli
fax 0832/445512

Oggetto: Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 270 del 25/06/2010; end. IPIC
2.4- Fonderia Grazia e Fortunato De Riccardis s.r.l.;

Seguito e riferimento Vostra nota prot. n. 19008 del 05/04/2012 si prende atto di quanto nella stessa riportato e si approva la sostituzione delle tabelle di pag. 15, 16 e 17 del Piano di Monitoraggio e Controllo Ambientale, All.12, rev. 3 Novembre 2011 con la tabella riportata nella suddetta nota che si allega in copia.

Distinti Saluti

Il Funzionario
dott. ing. Ettore Berò

Regione Puglia
Machietta 2, 79100

AOG 169
16/04/2012 - 0001279
Protocollo Formosa

Il Direttore del DAP
(dott. ing. Roberto Bucci)



Allegato D

Allegato D – Stato di adozione BAT

10.4.2 BATTIPER L. 114 SOST. DEL METALLO FERROSO

10.4.2.1 *Caratteristiche tecniche del prodotto*

BATTIPER Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Ricciardis S.r.l.
La scelta del ferro fuso è basata sui criteri economici e tecnici per la fusione dell'acciaio si ottiene un acciaio elettrolitico ad alto tenore in carbonio (adattato al III), con carbonio scelto in base ai requisiti tecnici richiesti, tipologia di acciaio, esigenze di lavorazione e capacità di deformazione. L'Acciaio viene la fusione di materiali di recupero di bassa qualità, che rappresenta un vantaggio in termini di riciclo, ma che richiede un appropriato trattamento delle emissioni annesso al sistema di depurazione, come verrà descritto in seguito. Per la buona qualità si può essere impiegare. L'ambiente, i costi elettrici ed altri ad indicazione ed i lavori relativi.	Per informazioni della merce e per le consegne utilizzare il sito: www.fonderie.it
Per qualsiasi tipo di informazione spedite a: BAT@fonderie.it	

10.4.2.2 *Caratteristiche tecniche del prodotto*

BATTIPER Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Ricciardis S.r.l.
In relazione al tipo di acciaio delle linee di colata può essere diverso	Non si effettua fusione della ghisa al carbonio
Lavorare in duplice con un forno di acciaio	
Depurare i gas emessi durante la sequenza di colata (per esempio, il raffreddamento e la deposizione con sistemi a secco o ad umido).	
Utilizzo di vento artificiale con O ₂ nella misura del 1-1,5 l/min	
Adottare una buona pratica "aspirata"	
Impiegare coke di qualità superiore e controllare	
L'uso della post-combustione dei gas per i tubi di vento fuso e recupero del calore per i nostri prodotti.	

Fonderie De Ricciardis s.r.l.

B.A.T. ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005

Adottare misure per aumentare l'efficienza del forno in base al

bruciare, posizione del bruciatore, girare, compressione del metallo

Anipetinae)

Inviare il regolamento ad osservato

Capitare, dunque, un'uscita del forno, utilizzando la procedura con

raffreddare e spegnere con l'aria fredda

B.A.T. ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005

Adottare misure per aumentare l'efficienza del forno in base al

bruciare, posizione del bruciatore, girare, compressione del metallo

Anipetinae)

Inviare il regolamento ad osservato

Capitare, dunque, un'uscita del forno, utilizzando la procedura con

raffreddare e spegnere con l'aria fredda

Fonderie De Ricciardis s.r.l.

Nel corso del processo di fusione, sono adottate tutte le misure volte

ad aumentare l'efficienza del forno in base al

bruciare, posizione del bruciatore, girare, compressione del metallo

Anipetinae)

Inviare il regolamento ad osservato

Capitare, dunque, un'uscita del forno, utilizzando la procedura con

raffreddare e spegnere con l'aria fredda

B.A.T. ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005

Adottare misure per aumentare l'efficienza del forno in base al

bruciare, posizione del bruciatore, girare, compressione del metallo

Anipetinae)

Inviare il regolamento ad osservato

Capitare, dunque, un'uscita del forno, utilizzando la procedura con

raffreddare e spegnere con l'aria fredda

B.A.T. ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005

Adottare misure per aumentare l'efficienza del forno in base al

bruciare, posizione del bruciatore, girare, compressione del metallo

Anipetinae)

Inviare il regolamento ad osservato

Capitare, dunque, un'uscita del forno, utilizzando la procedura con

raffreddare e spegnere con l'aria fredda

2025 RELEASE UNDER E.O. 14176

[illegible]

Figure 1. The effect of the number of trials on the mean number of correct responses. The number of correct responses increased with the number of trials. The error bars represent the standard error of the mean.

1. *Introduction*
 2. *Background*
 3. *Methods*
 4. *Results*
 5. *Discussion*
 6. *Conclusion*
 7. *References*
 8. *Appendix*
 9. *Tables*
 10. *Figures*
 11. *Supplementary Materials*
 12. *Correspondence*
 13. *Conflict of Interest*
 14. *Acknowledgments*
 15. *Author Contributions*
 16. *References*
 17. *Appendix*
 18. *Tables*
 19. *Figures*
 20. *Supplementary Materials*
 21. *Correspondence*
 22. *Conflict of Interest*
 23. *Acknowledgments*
 24. *Author Contributions*
 25. *References*
 26. *Appendix*
 27. *Tables*
 28. *Figures*
 29. *Supplementary Materials*
 30. *Correspondence*
 31. *Conflict of Interest*
 32. *Acknowledgments*
 33. *Author Contributions*
 34. *References*
 35. *Appendix*
 36. *Tables*
 37. *Figures*
 38. *Supplementary Materials*
 39. *Correspondence*
 40. *Conflict of Interest*
 41. *Acknowledgments*
 42. *Author Contributions*
 43. *References*
 44. *Appendix*
 45. *Tables*
 46. *Figures*
 47. *Supplementary Materials*
 48. *Correspondence*
 49. *Conflict of Interest*
 50. *Acknowledgments*
 51. *Author Contributions*
 52. *References*
 53. *Appendix*
 54. *Tables*
 55. *Figures*
 56. *Supplementary Materials*
 57. *Correspondence*
 58. *Conflict of Interest*
 59. *Acknowledgments*
 60. *Author Contributions*
 61. *References*
 62. *Appendix*
 63. *Tables*
 64. *Figures*
 65. *Supplementary Materials*
 66. *Correspondence*
 67. *Conflict of Interest*
 68. *Acknowledgments*
 69. *Author Contributions*
 70. *References*
 71. *Appendix*
 72. *Tables*
 73. *Figures*
 74. *Supplementary Materials*
 75. *Correspondence*
 76. *Conflict of Interest*
 77. *Acknowledgments*
 78. *Author Contributions*
 79. *References*
 80. *Appendix*
 81. *Tables*
 82. *Figures*
 83. *Supplementary Materials*
 84. *Correspondence*
 85. *Conflict of Interest*
 86. *Acknowledgments*
 87. *Author Contributions*
 88. *References*
 89. *Appendix*
 90. *Tables*
 91. *Figures*
 92. *Supplementary Materials*
 93. *Correspondence*
 94. *Conflict of Interest*
 95. *Acknowledgments*
 96. *Author Contributions*
 97. *References*
 98. *Appendix*
 99. *Tables*
 100. *Figures*
 101. *Supplementary Materials*
 102. *Correspondence*
 103. *Conflict of Interest*
 104. *Acknowledgments*
 105. *Author Contributions*
 106. *References*
 107. *Appendix*
 108. *Tables*
 109. *Figures*
 110. *Supplementary Materials*
 111. *Correspondence*
 112. *Conflict of Interest*
 113. *Acknowledgments*
 114. *Author Contributions*
 115. *References*
 116. *Appendix*
 117. *Tables*
 118. *Figures*
 119. *Supplementary Materials*
 120. *Correspondence*
 121. *Conflict of Interest*
 122. *Acknowledgments*
 123. *Author Contributions*
 124. *References*
 125. *Appendix*
 126. *Tables*
 127. *Figures*
 128. *Supplementary Materials*
 129. *Correspondence*
 130. *Conflict of Interest*
 131. *Acknowledgments*
 132. *Author Contributions*
 133. *References*
 134. *Appendix*
 135. *Tables*
 136. *Figures*
 137. *Supplementary Materials*
 138. *Correspondence*
 139. *Conflict of Interest*
 140. *Acknowledgments*
 141. *Author Contributions*
 142. *References*
 143. *Appendix*
 144. *Tables*
 145. *Figures*
 146. *Supplementary Materials*
 147. *Correspondence*
 148. *Conflict of Interest*
 149. *Acknowledgments*
 150. *Author Contributions*
 151. *References*
 152. *Appendix*
 153. *Tables*
 154. *Figures*
 155. *Supplementary Materials*
 156. *Correspondence*
 157. *Conflict of Interest*
 158. *Acknowledgments*
 159. *Author Contributions*
 160. *References*
 161. *Appendix*
 162. *Tables*
 163. *Figures*
 164. *Supplementary Materials*
 165. *Correspondence*
 166. *Conflict of Interest*
 167. *Acknowledgments*
 168. *Author Contributions*
 169. *References*
 170. *Appendix*
 171. *Tables*
 172. *Figures*
 173. *Supplementary Materials*
 174. *Correspondence*
 175. *Conflict of Interest*
 176. *Acknowledgments*
 177. *Author Contributions*
 178. *References*
 179. *Appendix*
 180. *Tables*
 181. *Figures*
 182. *Supplementary Materials*
 183. *Correspondence*
 184. *Conflict of Interest*
 185. *Acknowledgments*
 186. *Author Contributions*
 187. *References*
 188. *Appendix*
 189. *Tables*
 190. *Figures*
 191. *Supplementary Materials*
 192. *Correspondence*
 193. *Conflict of Interest*
 194. *Acknowledgments*
 195. *Author Contributions*
 196. *References*
 197. *Appendix*
 198. *Tables*
 199. *Figures*
 200. *Supplementary Materials*
 201. *Correspondence*
 202. *Conflict of Interest*
 203. *Acknowledgments*
 204. *Author Contributions*
 205. *References*
 206. *Appendix*
 207. *Tables*
 208. *Figures*
 209. *Supplementary Materials*
 210. *Correspondence*
 211. *Conflict of Interest*
 212. *Acknowledgments*
 213. *Author Contributions*
 214. *References*
 215. *Appendix*
 216. *Tables*
 217. *Figures*
 218. *Supplementary Materials*
 219. *Correspondence*
 220. *Conflict of Interest*
 221. *Acknowledgments*
 222. *Author Contributions*
 223. *References*
 224. *Appendix*
 225. *Tables*
 226. *Figures*
 227. *Supplementary Materials*
 228. *Correspondence*
 229. *Conflict of Interest*
 230. *Acknowledgments*
 231. *Author Contributions*
 232. *References*
 233. *Appendix*
 234. *Tables*
 235. *Figures*
 236. *Supplementary Materials*
 237. *Correspondence*
 238. *Conflict of Interest*
 239. *Acknowledgments*
 240. *Author Contributions*
 241. *References*
 242. *Appendix*
 243. *Tables*
 244. *Figures*
 245.

1. *Introduction*

$$\begin{aligned}
\mathcal{L}(\mathbf{y}|\mathbf{X}) &= \prod_{i=1}^n \frac{1}{\sigma_i} \exp\left(-\frac{1}{2\sigma_i^2}(\mathbf{y}_i - \mathbf{X}_i^T \boldsymbol{\beta})^2\right) \\
\log \mathcal{L}(\mathbf{y}|\mathbf{X}) &= -\frac{n}{2} \log(2\pi) - \frac{1}{2} \sum_{i=1}^n \frac{(\mathbf{y}_i - \mathbf{X}_i^T \boldsymbol{\beta})^2}{\sigma_i^2} \\
\log \mathcal{L}(\mathbf{y}|\mathbf{X}) &= -\frac{n}{2} \log(2\pi) - \frac{1}{2} \sum_{i=1}^n \frac{(\mathbf{y}_i - \mathbf{X}_i^T \boldsymbol{\beta})^2}{\sigma_i^2} \\
\log \mathcal{L}(\mathbf{y}|\mathbf{X}) &= -\frac{n}{2} \log(2\pi) - \frac{1}{2} \sum_{i=1}^n \frac{(\mathbf{y}_i - \mathbf{X}_i^T \boldsymbol{\beta})^2}{\sigma_i^2}
\end{aligned}$$
$$N_{\text{eff}} = 3.36 \times 10^8 \left(\frac{m_{\text{eff}}}{\text{GeV}} \right)^2 \left(\frac{g_{\text{eff}}}{10.75} \right) \left(\frac{h^2}{0.24} \right) \left(\frac{v_{\text{eff}}}{10^6 \text{ cm s}^{-1}} \right)^2$$

bioRxiv preprint doi: <https://doi.org/10.1101/2019.05.20.246100>; this version posted May 20, 2019. The copyright holder for this preprint (which was not certified by peer review) is the author/funder, who has granted bioRxiv a license to display the preprint in perpetuity. It is made available under aCC-BY-NC-ND 4.0 International license.

Удостоверение в подлинности и действительности подписи и печати выдано _____

appalto, e sono alcuni dei più interessanti termini, l'elemento di

Ученые считают, что количество информации, которое человек способен усвоить, ограничено. Поэтому важно не только количество, но и качество информации, которую мы получаем. Это касается и обучения, и воспитания, и даже повседневной жизни. Мы должны учиться выбирать то, что действительно полезно и важно, и отбрасывать лишнее. Это требует критического мышления и умения анализировать информацию. В противном случае мы рискуем быть перегруженными информацией, но при этом не получить ничего нового и полезного. Поэтому так важно развивать навыки критического мышления и умение выбирать информацию, которая действительно имеет ценность. Это поможет нам лучше ориентироваться в современном мире, где информации так много, а времени так мало.

doi:10.1371/journal.pone.0172557.g002

[illegible]

sc'ia di terra a vende e sc'ia cor legami c'c'ann'o la p'fessione de terra i velle idicimute dal s'cho di torono, l'u

[illegible]

abitudine di "regalare" la soluzione ricevuta può essere incentivata per mezzo di alcuni "premi" (ad esempio, un "premio di partecipazione" e "premi di merito" per i "200 migliori")

produzione di energia nelle turbine idroelettriche, e per la produzione di energia elettrica nelle centrali a carbone, a gas, a olio, a combustibile nucleare per la

THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

06:17 Samuel Booth at 09:05 AM on 05/11/2017

1999: 71 *Journal of American Studies* 33(1): 1–20

[illegible]

if $\text{converge}(\varphi)$ is a converging expression

La seconda questione che si pone è se il sistema di

$$\frac{1}{\Gamma} \left(\frac{\partial^2 \phi}{\partial x^2} + \frac{\partial^2 \phi}{\partial y^2} \right) = -\frac{1}{\Gamma} \left(\frac{\partial^2 \phi}{\partial x^2} + \frac{\partial^2 \phi}{\partial y^2} \right)$$

concrete, a demand for complexity and a search for a new

[illegible]

10.4.3.3 *Chloroacetylation and chloroacetylation*

K&T Co. Allentown, 111
 numero 56 al 12. M. agosto 2005

the effect of "modulations" of α on the asymptotic behavior of the solution is

La seconda considerazione che si può fare è che, sebbene il sistema di controllo sia in grado di rilevare le anomalie, non è in grado di intervenire automaticamente per correggerle. È necessario che il sistema di controllo sia in grado di intervenire automaticamente per correggerle.

[illegible]

<p>BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005</p>	<p>Fonderie De Ricciardi s.r.l.</p>
<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>	<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>
<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>	<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>
<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>	<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>
<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>	<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>
<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>	<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>

10.4.4 TECNICHE DI PRODUZIONE GETTI COLATI IN FORMA PERMANENTE

<p>BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005</p>	<p>Fonderie De Ricciardi s.r.l.</p>
<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>	<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>
<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>	<p>Per le produzioni di getti per "colata" e "vacuol" in pressa, dove l'ingranaggio è costituito da un unico pezzo, la lubrificazione deve essere fatta con oli lubrificanti a base di oli minerali puri, con viscosità SAE 100, a temperatura ambiente, con un grado di protezione contro l'ossidazione pari a almeno 100.</p>



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE, SVILUPPO DEL TERRITORIO, PROGRAMMAZIONE STRATEGICA

Servizio AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

C. R. 622

Atto di determinazione n 452 del 09/10/2014

**Protocollo Generale degli
Atti di Determinazione n° 2038 del 10/10/2014**

OGGETTO: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. - IMPIANTO DI FONDERIA DI SECONDA FUSIONE DELLA GHISA (COD. IPPC 2.4). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RILASCIATA CON DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N. 270 DEL 25/06/2010 DEL SERVIZIO ECOLOGIA E SMI. AGGIORNAMENTO PER MODIFICA NON SOSTANZIALE.

SERVIZI FINANZIARI: Visto di regolarità contabile

Esercizio 2014

Preso nota

Visto di regolarità contabile attestante la copertura finanziaria. (D.Lgs. 267/2000 – art. 151, comma 4)

Liquid: Cap/art. _____ / _____ N. _____ € _____ Creditore _____

Annotazioni: _____

EMESSO MANDATO / REVERSALE

N. _____

Data __14/10/2014__

**Copia Autentica di documento
prodotto e firmato digitalmente**

**Il dirigente dei Servizi Finanziari
PANTALEO ISCERI**



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE, SVILUPPO DEL TERRITORIO, PROGRAMMAZIONE STRATEGICA

SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

C. R. 622

Atto di determinazione

n 452 del 09/10/2014

OGGETTO: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. - IMPIANTO DI FONDERIA DI SECONDA FUSIONE DELLA GHISA (COD. IPPC 2.4). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RILASCIATA CON DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N. 270 DEL 25/06/2010 DEL SERVIZIO ECOLOGIA E SMI. AGGIORNAMENTO PER MODIFICA NON SOSTANZIALE.

Riepilogo Contabile

Esercizio 2014

--

Liquid: Cap/art. _____/_____N. _____€ _____Creditore _____
--

Pubblicazione sul sito INTERNET: s

SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA
IL DIRIGENTE

Visti:

- la deliberazione di G.P. n.50 dello 05/03/2013 con la quale è stato approvato il Piano Esecutivo di Gestione per l'esercizio in corso, affidando le dotazioni finanziarie previste dal Piano medesimo ai Responsabili dei Servizi per l'assunzione dei relativi atti di gestione, secondo quanto stabilito dal D.Lgs. n° 267 del 18/08/2000 e dal vigente Regolamento di Contabilità;
- l'art.107, comma 2, del D.Lgs. n.267/2000, il quale stabilisce che spettano ai dirigenti tutti i compiti, compreso l'adozione degli atti e provvedimenti amministrativi che impegnano l'amministrazione verso l'esterno, non ricompresi espressamente dalla legge o dallo statuto tra le funzioni di indirizzo e controllo politico-amministrativo degli organi di governo dell'ente o non rientranti tra le funzioni del segretario o del direttore generale;
- l'art.107, comma 3, del medesimo D.Lgs. n.267/2000, che attribuisce ai dirigenti, tra l'altro, i provvedimenti di autorizzazione, concessione o analoghi, il cui rilascio presupponga accertamenti e valutazioni, anche di natura discrezionale, nel rispetto di criteri predeterminati da leggi, regolamenti, atti di indirizzo (lettera f);
- il D.Lgs. 152/06 e smi: "Procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione d'impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione ambientale integrata (IPPC)";
- il D.M. 24.4.2008, denominato "Decreto Interministeriale Tariffe";
- la Delibera di G.R. n. 1388 del 19 settembre 2006: "Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59. Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Individuazione della "Autorità Competente - Attivazione delle procedure tecnico-amministrative connesse";
- la Delibera di G.R. n. 482 del 13 aprile 2007: "Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 - Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - Differimento del calendario per la presentazione delle domande per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, relativamente agli impianti di cui all'Allegato I, a parziale modifica della D.G.R. n. 1388 del 19.09.2006, Allegato 3".

Visti inoltre:

- la Legge 241/90: "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e s.m.i.;
- la L.R. 14 giugno 2007, n. 17: "Disposizioni in campo ambientale, anche in relazione al decentramento delle funzioni amministrative in materia ambientale";
- la DGRP n. 648 del 05/04/2011 "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs. 152/06 e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali";
- la DGRP n. 1113 del 19/05/2011 "Modalità di quantificazione delle tariffe da versare per le istanze assoggettate a procedura di Autorizzazione Integrata Ambientale regionale e provinciale ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 e del D.Lgs. 152/06 e smi. Integrazione della DGR 1388 del 19 settembre 2006";
- la L.R. 12 febbraio 2014, n. 3: "Esercizio delle funzioni amministrative in materia di Autorizzazione integrata ambientale (AIA) - Rischio di incidenti rilevanti (RIR) - Elenco tecnici competenti in acustica ambientale";

Premesso che:

- il Decreto Legislativo 152/06 e smi, alla parte seconda Titolo III - Bis "Autorizzazione Integrata Ambientale" disciplina le modalità e le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) al fine di attuare a livello comunitario la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento per alcune categorie di impianti industriali;

- il Decreto Legislativo 152/06 e s.m.i. all'art. 29-nonies comma 1 "Modifica degli impianti o variazione del gestore" stabilisce che il Gestore comunica all'autorità competente le modifiche progettate dell'impianto, come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l). 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), ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2 del presente articolo. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate;
- la Delibera di Giunta Regionale n. 648 del 05/04/2011 "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali" disciplina il coordinamento fra la disciplina AIA e la disciplina specifica della VIA, nell'ambito di modifiche proposte dal Gestore di impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale;

Atteso che:

- con nota 19/06/2014, acquisita al protocollo n. 46839 del 23/06/2014 della Provincia di Lecce, il legale rappresentante di FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l. (già FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.r.l.), titolare di impianto di fonderia di seconda fusione della ghisa (Cod. IPPC 2.4) sito in zona industriale del Comune di Soleto, ha inoltrato la comunicazione per la valutazione del carattere di modifica sostanziale o non sostanziale, ai sensi dell'art. 29 - nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 e D.G.R.P. n. 648 del 05/04/2011, relativamente a:
 - ✓ Costruzione di un capannone, della superficie di 340 mq, da adibire a magazzino ricambi della manutenzione;
 - ✓ Installazione di un manipolatore al termine della linea in uscita dalla sabbiatrice in grado di selezionare e posizionare i getti nei contenitori per le successive lavorazioni;
 - ✓ Spostamento della macchina granigliatrice a grappolo e relativo sistema di depolverazione ed emissione E8;
 - ✓ Rimpiazzo del mescolatore nel reparto animisteria;
 - ✓ Sostituzione di alcuni presidi di trattamento fumi e relativi punti di emissione del reparto di animisteria (E15, E16, E22, E23, E24) con unico impianto di aspirazione e depolverazione con filtro a maniche, le cui emissioni saranno convogliate a un singolo punto di emissione in atmosfera (E27);
 - ✓ Adeguamento del sistema di gestione delle acque meteoriche alle disposizioni del Regolamento regionale n.26/2013;
- la comunicazione è pervenuta corredata dalla seguente documentazione:
 - 1) Relazione tecnica e relativi allegati aggiornati e redatti secondo i requisiti del DGRP 1388/06. Le parti modificate/aggiornate sono evidenziate mediante l'utilizzo di un carattere di colore differente (blu) rispetto all'originario (nero);
 - 2) Tabelle e schede redatte secondo i requisiti della D.G.R.P. 1388/06. Le parti modificate/aggiornate sono evidenziate mediante l'utilizzo di un carattere di colore differente (blu) rispetto all'originario (nero);
 - 3) Elaborato con indicazioni della parte di Autorizzazione Integrata Ambientale che per effetto della modifica è soggetta ad aggiornamento. L'elaborato fa riferimento all'allegato tecnico dell'AIA rilasciata con D.D. n.270/2010 così come modificato con D.D n.22/2012;
 - 4) N. 1 CD contenente i documenti di cui ai punti precedenti (redatti in formato pdf);
 - 5) Dichiarazione di autenticità, ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 28 Dicembre 2000, n. 445, delle informazioni contenute nella comunicazione/richiesta resa dal Gestore e tecnico incaricato con allegata copia dei documenti di identità;

- 6) D.D. n°630 del 14/03/2011 da parte dalla Provincia di Lecce settore Territorio, Ambiente e Programmazione Strategica, servizio Ambiente e Polizia Provinciale - Verifica di assoggettabilità a V.I.A. (ex art.16 della L.R. 11/2001, art.20 del D.Lgs. 152/2006);
- gli elaborati tecnici, revisionati in data Giugno 2014, sono inclusivi di:
 - ✓ All.1 - Relazione Tecnica e Schede;
 - ✓ All.1A - Piano di monitoraggio e controllo;
 - ✓ All.2C - Inquadramento territoriale PPTR;
 - ✓ All.4A - Planimetria dell'impianto: stato di fatto;
 - ✓ All.4B - Planimetria dell'impianto: progetto;
 - ✓ All.5A - Planimetria dell'impianto con indicazione dei punti di emissione in atmosfera;
 - ✓ All.5B - Sistemi di contenimento/abbattimento-layout emissioni in atmosfera;
 - ✓ All.5C - Sistemi di contenimento/abbattimento-specifiche tecniche;
 - ✓ All.6A - Relazioni acque meteoriche;
 - ✓ All.6B - Planimetria dell'impianto con rete idrica con l'individuazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico;
 - ✓ All.7 - Planimetria dell'impianto con l'individuazione delle sorgenti sonore;
 - ✓ All. 13 - Sintesi non tecnica;
 - ✓ All. 16 - Certificati analitici emissioni in atmosfera;
 - ✓ All.17 - Certificati analitici suolo - sottosuolo - acqua di pozzo;
 - ✓ All.19 - Emissioni in atmosfera;
 - ✓ All. 20 - Precedenti autorizzazioni dell'impianto;
 - ai fini delle proprie determinazioni sulla suddetta comunicazione per la valutazione del carattere di sostanzialità o meno della modifica, il Servizio Ambiente della Provincia di Lecce, competente per lo svolgimento dei procedimenti inerenti all'Autorizzazione integrata ambientale ai sensi del D.Lgs. 152/06, ritenendo di dover acquisire i pareri, le osservazioni e le informazioni degli enti interessati, ha convocato, con nota n.48668 del 27/06/2014, apposito tavolo tecnico;
 - nel corso della riunione tenutasi in data 24/07/2014, presenti i rappresentanti di ARPA PUGLIA Dipartimento di Lecce, PROVINCIA DI LECCE – Servizio Ambiente e Tutela Venatoria, COMUNE DI SOLETO - Settore Edilizia ed Urbanistica, Ambiente, ed assente il Dipartimento di Prevenzione dell'ASL Lecce, è emerso che:

“.... Omissis

Esaminata la documentazione tecnica allegata alla comunicazione del Gestore circa le modifiche progettate, i presenti concordano sul carattere di non sostanzialità, ai fini AIA, delle stesse, avendo preso atto che l'intervento consta sostanzialmente di:

 - *Costruzione di un capannone, della superficie di 340 m², da adibire a magazzino ricambi della manutenzione;*
 - *Installazione di un manipolatore al termine della linea in uscita dalla sabbiatrice in grado di selezionare e posizionare i getti nei contenitori per le successive lavorazioni;*
 - *Spostamento della macchina granigliatrice a grappolo e relativo sistema di depolverazione ed emissione E8;*
 - *Rimpiazzo del mescolatore nel reparto animisteria;*
 - *Sostituzione di alcuni presidi di trattamento fumi e relativi punti di emissione del reparto di animisteria (E15, E16, E22, E23, E24) con unico impianto di aspirazione e depolverazione con filtro a maniche, le cui emissioni saranno convogliate a un singolo punto di emissione in atmosfera (E27);*

- *Adeguamento del sistema di gestione delle acque meteoriche alle disposizioni del Regolamento regionale n.26/2013.*

Il rappresentante di ARPA PUGLIA, mette al corrente che delle questioni odierne è stato interessato il Centro Regionale Aria con sede a Taranto, il quale alla data non ha ancora provveduto a pronunciarsi. Il DAP Lecce si riserva, ad ogni modo, di esprimersi in via definitiva in tempi brevi (al massimo fine prossima settimana).

Il referente del Comune di Soleto evidenzia la necessità che FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l. consegua le ordinarie autorizzazioni edilizie di competenza comunale, la cui istanza dovrà essere corredata dalla consueta documentazione tecnico-amministrativa”;

- ARPA Puglia, facendo seguito alla suddetta riunione, con nota 44034 dell'11/08/2014, si è così espressa in via definitiva:

“ ... Omissis ...

La descrizione tecnica del progetto evidenzia che la proposta, per quanto attiene la dismissione e sostituzione delle emissioni convogliate denominate E15 ed E16 (già autorizzate ai sensi della Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia della Regione Puglia n. 270 del 25/06/2010) e E22, E23 ed E24 (Determinazione del Dirigente del Servizio Rischio Industriale n. 22 del 24 aprile 2012) con un'unica emissione convogliata E27 per la quale viene richiesta autorizzazione con la modifica proposta è migliorativa dal punto di vista impiantistico e ambientale in quanto persegue molteplici obiettivi quali:

- *la riduzione dei punti emissivi che permette un monitoraggio e un controllo più efficace delle emissioni;*
- *l'impianto di abbattimento previsto per il nuovo punto denominato E27, così come presentato, dovrebbe assicurare un'efficienza di filtrazione più elevata rispetto agli attuali sistemi di abbattimento posizionati sui singoli camini in dismissione.*

Pertanto, lo scrivente servizio ribadisce in questa sede che per il nuovo punto di emissione dovranno essere rispettate tutte le prescrizioni · già individuate con i provvedimenti autorizzativi AIA richiamati e che la realizzazione dello stesso in termini di attrezzatura, collocazione e conformità, accessibilità ai punti di prelievo, sicurezza, igiene e controllo delle emissioni in atmosfera dovrà essere effettuato conformemente a quanto stabilito dalla normative tecnica di settore (UNI EN 13284-1:2003, UNI EN 15259:2008, D.lgs. 81/08 e ss.mm.ii., ecc.).

Per quanto attiene lo spostamento dovuto ad esigenze di carattere logistico della macchina granigliatrice di impianto e del relativo punto di emissione E8, visibile nell'allegato 5A, non si rilevano motivazioni ostative allo stesso a parità di condizioni di trattamento fumi, di collocazione e dimensionamento dei condotti e dei punti di prelievo.

Alla luce di quanto sopra riportato, per quel che riguarda questo servizio, si esprime parere positivo alle modifiche nel rispetto delle prescrizioni già previste in AIA”;

- il Servizio Ambiente della Provincia di Lecce, competente per lo svolgimento dei procedimenti inerenti alla disciplina della valutazione dell'impatto ambientale, ha ritenuto che le modifiche, non producendo effetti negativi e significativi sull'ambiente oltre gli impatti valutati nel provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA di cui alla D.D. n. 630 del 14/03/2011 del Dirigente del Servizio Ambiente e Polizia Provinciale, rivestono carattere di modifiche non sostanziali, ai fini della Valutazione di impatto ambientale;

Considerato che:

- lo stabilimento FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l. (già FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.r.l.), avente sede in Zona Industriale del Comune di Soleto, è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determinazione Dirigenziale n. 270 del 25/06/2010 del Servizio Ecologia della Regione Puglia, aggiornata per modifica del ciclo produttivo con Determinazione Dirigenziale 22 del 14/04/2012 del Servizio rischio Industriale della Regione Puglia;
- la modifica proposta dal Gestore consiste nella:
 - ✓ Costruzione di un capannone, della superficie di 340 mq, da adibire a magazzino ricambi della manutenzione;

- ✓ Installazione di un manipolatore al termine della linea in uscita dalla sabbiatrice in grado di selezionare e posizionare i getti nei contenitori per le successive lavorazioni;
 - ✓ Spostamento della macchina granigliatrice a grappolo e relativo sistema di depolverazione ed emissione E8;
 - ✓ Rimpiazzo del mescolatore nel reparto animisteria;
 - ✓ Sostituzione di alcuni presidi di trattamento fumi e relativi punti di emissione del reparto di animisteria (E15, E16, E22, E23, E24) con unico impianto di aspirazione e depolverazione con filtro a maniche, le cui emissioni saranno convogliate a un singolo punto di emissione in atmosfera (E27);
 - ✓ Adeguamento del sistema di gestione delle acque meteoriche alle disposizioni del Regolamento regionale n.26/2013;
- la complessiva modifica proposta risulta, ai sensi della D.G.R. n. 648/2011, di carattere non sostanziale in quanto:
- ✓ l'Ufficio provinciale competente in materia di VIA ha ritenuto che le modifiche, non producendo effetti negativi e significativi sull'ambiente oltre gli impatti valutati nel provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA di cui alla D.D. n°630 del 14/03/2011 del Dirigente del Servizio Ambiente e Polizia Provinciale, rivestono carattere di modifiche non sostanziali, ai fini della Valutazione di impatto ambientale;
 - ✓ per quanto attiene la dismissione e sostituzione delle emissioni convogliate denominate E15, E16, E22, E23 ed E24 con un'unica emissione convogliata E27 per la quale viene richiesta autorizzazione con la modifica proposta è migliorativa dal punto di vista impiantistico e ambientale in quanto persegue molteplici obiettivi quali: a) la riduzione dei punti emissivi che permette un monitoraggio e un controllo più efficace delle emissioni; b) l'impianto di abbattimento previsto per il nuovo punto denominato E27, così come presentato, dovrebbe assicurare un'efficienza di filtrazione più elevata rispetto agli attuali sistemi di abbattimento posizionati sui singoli camini in dismissione;
 - ✓ non comporta l'incremento di una delle grandezze oggetto della soglia pari o superiore al valore della soglia di legge;
 - ✓ non comporta un aumento del 50% della capacità autorizzata;
 - ✓ non comporta l'avvio di nuove attività IPPC;
 - ✓ non comporta l'emissione di nuove tipologie di sostanze pericolose;

Ritenuto che:

- pur rientrando la modifica richiesta fra quelle, ai sensi della citata D.G.R. n. 648/2011, non sostanziali, il cambiamento delle sorgenti emissive rende opportuno un aggiornamento del provvedimento di AIA;

Tutto ciò premesso fatte salve le considerazioni esposte in narrativa, che qui si intendono tutte integralmente riportate e trascritte

DETERMINA

- di qualificare non sostanziale, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e smi e DGRP 648/2011, la modifica proposta consistente in:
 - ✓ Costruzione di un capannone, della superficie di 340 mq, da adibire a magazzino ricambi della manutenzione;
 - ✓ Installazione di un manipolatore al termine della linea in uscita dalla sabbiatrice in grado di selezionare e posizionare i getti nei contenitori per le successive lavorazioni;
 - ✓ Spostamento della macchina granigliatrice a grappolo e relativo sistema di depolverazione ed emissione E8;

- ✓ Rimpiazzo del mescolatore nel reparto animisteria;
 - ✓ Sostituzione di alcuni presidi di trattamento fumi e relativi punti di emissione del reparto di animisteria (E15, E16, E22, E23, E24) con unico impianto di aspirazione e depolverazione con filtro a maniche, le cui emissioni saranno convogliate a un singolo punto di emissione in atmosfera (E27);
 - ✓ Adeguamento del sistema di gestione delle acque meteoriche alle disposizioni del Regolamento regionale n.26/2013;
- di stabilire che il “Documento tecnico” integrante la D.D. n. 22 del 14/04/2012 del Servizio Rischio Industriale della Regione Puglia, composto dagli Allegati A, B, C e D, è parzialmente aggiornato, a seguito delle modifiche proposte, dal “Documento tecnico” allegato al presente atto. In particolare, gli aggiornamenti introdotti riguardano:
- ✓ Allegato A - Paragrafi relativi a: identificazione dell'impianto, descrizione sommaria del processo e delle principali modifiche oggetto di aggiornamento, emissioni atmosferiche; scarichi idrici e monitoraggio acque sotterranee; piano di monitoraggio e controllo; adeguamento alle BAT;
 - ✓ Allegato B: Piano di monitoraggio e controllo;
 - ✓ Allegato D: Stato di applicazione delle BAT di settore;
- la planimetria dell'impianto, di cui all'Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornata con il presente provvedimento, è rappresentata dall'Allegato 4B - Rev. 4 Giugno 2014 di cui alla comunicazione di modifica acquisita al protocollo n. 46839 del 23/06/2014;
- la planimetria delle emissioni in atmosfera, di cui all'Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornata con il presente provvedimento, è rappresentata dall'Allegato 5A- Rev. 4 Giugno 2014 di cui alla comunicazione di modifica acquisita al protocollo n. 46839 del 23/06/2014;
- i sistemi di contenimento/abbattimento – layout emissioni in atmosfera, di cui all'Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornata con il presente provvedimento, sono descritti all'Allegato 5B- Rev. 4 Giugno 2014 di cui alla comunicazione di modifica acquisita al protocollo n. 46839 del 23/06/2014;
- le specifiche tecniche dei sistemi di contenimento/abbattimento, di cui all'Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornata con il presente provvedimento, sono descritte all'Allegato 5C Rev. 4 Giugno 2014 di cui alla comunicazione di modifica acquisita al protocollo n. 46839 del 23/06/2014;
- la planimetria della rete idrica con individuazione dei punti di ispezione e dei punti di scarico, di cui all'Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornata con il presente provvedimento, è rappresentata dall'Allegato 6B - Rev. 4 Giugno 2014 di cui alla comunicazione di modifica acquisita al protocollo n. 46839 del 23/06/2014;
- la planimetria con indicazione delle sorgenti sonore, di cui all'Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornata con il presente provvedimento, è rappresentata dall'Allegato 7- Rev. 4 Giugno 2014 di cui alla comunicazione di modifica acquisita al protocollo n. 46839 del 23/06/2014;
- la planimetria con indicazione delle aree di deposito delle materie prime ed ausiliarie, dei prodotti intermedi e dei rifiuti, di cui all'Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornata con il presente provvedimento, è rappresentata dall'Allegato 10 - Rev. 4 Giugno 2014 di cui alla comunicazione di modifica acquisita al protocollo n. 46839 del 23/06/2014;
- il presente provvedimento non esonera il Gestore dal conseguimento di altre autorizzazioni o provvedimenti previsti dalla normativa vigente per la realizzazione e l'esercizio delle modifiche in oggetto;
- il presente provvedimento integra ed aggiorna, per modifica non sostanziale, l'Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata con D.D. n. 270 del 25/06/2010 del Servizio Ecologia della Regione Puglia, e sue successive modifiche;
- per ogni eventuale ulteriore modifica impiantistica, il Gestore dovrà trasmettere all'Autorità Competente

la comunicazione/richiesta di autorizzazione secondo le modalità disciplinate dalla DGRP 648 del 05/04/2011 “Linee guida per l’individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs. 152/06 e per l’indicazione dei relativi percorsi procedurali”;

– l’autorizzazione di aggiornamento, per modifica non sostanziale, rilasciata ai sensi dell’art. 29 - nonies del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., ha termine finale di validità coincidente con quella di cui alla D. D. n. 270 del 25/06/2010 del Servizio Ecologia della Regione Puglia;

– nelle more dell’emanazione del decreto, previsto all’art. 33, c.3, del D.Lgs. 46/2014, per la disciplina delle modalità e delle tariffe da applicare in relazione alle istruttorie per le Autorizzazioni Integrate Ambientali, quantificare in euro 2.000,00 la tariffa istruttoria dovuta alla Provincia di Lecce (determinata ai sensi del D.M. 24/04/2008, Allegato III), da versarsi entro 60 giorni dalla ricezione del presente provvedimento;

– di notificare il presente provvedimento alla società FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l., avente sede legale e operativa in Zona Industriale del Comune di Soleto;

– di trasmettere il presente provvedimento ad ARPA Puglia – DAP Lecce, ASL Lecce e Comune di Soleto;

– di pubblicare il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 14 marzo 2013 n. 33, nella sezione trasparenza del sito internet di questo Ente.

Il presente provvedimento non comporta impegno di spesa per la Provincia.

**IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO AMBIENTE E
TUTELA VENATORIA
(Ing. Dario Corsini)**



DOCUMENTO TECNICO

INDICE

Allegato A

1. DEFINIZIONI	2
2. IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO.....	3
3. INQUADRAMENTO URBANISTICO.....	6
4. AUTORIZZAZIONI IN POSSESSO E CONSIDERATE NELL'AMBITO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.....	7
5. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO CONCLUSI CON IL RILASCIO DELL'AIA CON D.D. N.270 DEL 25/06/2010.....	8
6. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO DI AGGIORNAMENTO PER MODIFICA	9
7. DESCRIZIONE SOMMARIA DEL PROCESSO E DELLE PRINCIPALI MODIFICHE OGGETTO DI AGGIORNAMENTO	10
8. EMISSIONI ATMOSFERICHE	23
9. RIFIUTI	30
10. SCARICHI IDRICI E MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE	31
11. EMISSIONI SONORE	33
12. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	34
13. ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO.....	35
14. ADEGUAMENTO ALLE BAT	36

Allegato B - Piano di monitoraggio e controllo

Allegato C - Parere ARPA PUGLIA – DAP Lecce – nota prot. 296 del 15 gennaio 2010

Allegato D – Stato di applicazione delle BAT di settore



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e s.m.i. - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

Allegato A

all'Autorizzazione Integrata Ambientale dell'impianto FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l. di Soleto (LE)

1. DEFINIZIONI



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e s.m.i. - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

2. IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

denominazione

da compilare per ogni attività IPPC:

<input type="text" value="2.4"/>	<input type="text" value="105.12"/>	<input type="text" value="27"/>	<input type="text" value="24.51"/>
codice IPPC	codice NOSE-P	codice NACE	codice ISTAT

classificazione IPPC	Fonderie di metalli ferrosi con capacità di produzione > 20 tonnellate/giorno
classificazione NOSE-P	Processi caratteristici nella fabbricazione di metalli e prodotti metallici (<i>Industria metallurgica</i>)
classificazione NACE	Produzione di metalli di base
classificazione ISTAT	Fusione di ghisa

stato impianto

ragione sociale

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Lecce

n. 00143060754

Indirizzo dell'impianto

comune	<input type="text" value="Soleto"/>	prov.	<input type="text" value="LE"/>	CAP	<input type="text" value="73010"/>
frazione o località	<input type="text" value="-"/>				
via e n. civico	<input type="text" value="S.P. 362 km 15"/>				
telefono	<input type="text" value="0836/561850"/>	fax	<input type="text" value="0836/566588"/>	e-mail	<input type="text" value="info@fonderiedericcardis.it"/>
coordinate geografiche	<input type="text" value="2789700"/>	E	<input type="text" value="4454460"/>	N	



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e smi - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

Sede legale (se diversa da quella dell'impianto)

comune	<input type="text"/>	prov.	<input type="text"/>	CAP	<input type="text"/>
frazione o località	<input type="text"/>				
via e n. civico	<input type="text"/>				
telefono	<input type="text"/>	fax	<input type="text"/>	e-mail	<input type="text"/>
partita IVA	<input type="text"/>				

Responsabile legale

nome	<input type="text" value="Ing.Salvatore"/>	cognome	<input type="text" value="De Riccardis"/>		
nato a	<input type="text" value="Galatina"/>	prov.(LE)	il	<input type="text" value="01/07/1949"/>	
residente a	<input type="text" value="Galatina"/>	prov.(LE)	CAP	<input type="text" value="73013"/>	
via e n. civico	<input type="text" value="Via Turati, n.49"/>				
telefono	<input type="text" value="0836/561850"/>	fax	<input type="text" value="0836/566588"/>	e-mail	<input type="text" value="ing@fonderiedericcardis.it"/>
codice fiscale	<input type="text" value="DRCSVT49L01D862B"/>				

Referente IPPC

nome	<input type="text" value="Ing. Salvatore"/>	cognome	<input type="text" value="De Riccardis"/>		
telefono	<input type="text" value="0836/561850"/>	fax	<input type="text" value="0836/566588"/>	e-mail	<input type="text" value="ing@fonderiedericcardis.it"/>
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)	<input type="text"/>				

superficie totale m²

volume totale m³



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e s.m.i. - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

superficie coperta m²

12455

sup. scoperta impermeabilizzata m²

10395

Responsabile
tecnico

Ing. Salvatore De Riccardis

Responsabile per la
sicurezza

Ing. Luca Invitto

Numero totale
addetti

96

Turni di lavoro

1 - dalle	7. 30	alle	14.00
2 - dalle	6. 00	alle	14.00
3 - dalle	14. 00	alle	22.00
4 - dalle		alle	

Periodicità dell'attività



tutto l'anno

gen

☐

feb

☐

mar

☐

apr

☐

mag

☐

giu

☐

lug

☐

ago

☐

set

☐

ott

☐

nov

☐

dic

☐

Anno di inizio dell'attività

1977

Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione

2006

Data di presunta cessazione attività

2020

Capacità produttiva massima: 12.000 t/a di fusioni di ghisa grigia e 3.000 t/a di fusioni di ghisa sferoidale.



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e s.m.i. - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

3. INQUADRAMENTO URBANISTISTICO



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e s.m.i. - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

4. AUTORIZZAZIONI IN POSSESSO E CONSIDERATE NELL'AMBITO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e smi - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

5. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO
CONCLUSOSI CON IL RILASCIO DELL'AIA CON D.D. N.270 DEL 25/06/2010



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e smi - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

6. DOCUMENTI PROGETTUALI ACQUISITI DURANTE IL PROCEDIMENTO ISTRUTTORIO DI AGGIORNAMENTO PER MODIFICA



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

7. DESCRIZIONE SOMMARIA DEL PROCESSO E DELLE PRINCIPALI MODIFICHE OGGETTO DI AGGIORNAMENTO

L'impresa "Fonderie De Riccardis S.r.l." svolge l'attività di seconda fusione della ghisa, per la produzione di getti in ghisa aventi caratteristiche fisiche metallurgiche e dimensionali ben definite.

Il processo produttivo può essere suddiviso nelle seguenti fasi:

- ⇒ Approvvigionamento materie prime;
- ⇒ Formatura (preparazione delle forme e delle anime);
- ⇒ Fusione e trattamento del metallo;
- ⇒ Colata del metallo e raffreddamento;
- ⇒ Distaffatura, pulizia delle casse d'anima e rigenerazione sabbie esauste;
- ⇒ Finitura dei getti;
- ⇒ Spedizione prodotti finiti e servizi generali.

Approvvigionamento materie prime

Le materie prime e ausiliarie utilizzate nell'impianto arrivano a destinazione su camion o autotreni e poi successivamente movimentate all'interno dello stabilimento a mezzo di carrelli elevatori.

Formatura (preparazione delle forme e delle anime)

Le operazioni di formatura consistono nella preparazione delle forme e delle anime da utilizzare per la successiva colata del metallo liquido.

La preparazione delle anime viene realizzata in un apposito reparto, denominato "animisteria".

Per la preparazione delle forme sono utilizzate due linee, una automatica ed una manuale.

La prima ha una movimentazione automatica ed è utilizzata per la produzione di pezzi con dimensioni limitate ed in grandi quantità, la seconda per produzioni di articoli di cui sono richieste quantità basse e che hanno dimensioni



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

non compatibili con quelle dell'impianto automatico.

Sia le forme prodotte nell'impianto automatico sia quelle prodotte nell'impianto manuale sono riempite col metallo fuso e lasciate il tempo necessario perché questo solidifichi.

Preparazione delle forme

Le Fonderie De Riccardis hanno due linee diverse per lo stampaggio delle forme (linea di formatura automatica e linea di formatura manuale).

Formatura automatica

L'impianto automatico realizza la produzione delle forme con la tecnologia della formatura in terra verde; la terra, umida e legata con additivi, viene compattata intorno al modello, che lascia l'impronta nello stampo.

La terra di fonderia che deve essere pressata nell'impianto automatico viene preparata nell'impianto terre, in cui è presente una molazza dove la sabbia di ritorno dall'impianto è mescolata con una sabbia premiscelata di bentonite e nero minerale e con acqua. La molazza è mossa da un motore idraulico alimentato da una centrale dedicata esclusivamente a tale scopo. La centrale oleodinamica dell'impianto terre è dotata di un sistema di raffreddamento ad acqua; l'acqua a sua volta è raffreddata da una torre evaporativa e percorre un circuito chiuso. Quando, per via dell'evaporazione, il livello dell'acqua si abbassa oltre una soglia stabilita l'impianto provvede al rabbocco di altra acqua proveniente da un pozzo artesiano e demineralizzata in un addolcitore.

Le emissioni prodotte dall'intero impianto terra sono aspirate e depolverate mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera. Anche l'aria di sfiato che si genera in fase di carico dei silos del premiscelato, posti in adiacenza al fabbricato lato Nord (indicati nell'Al.10), viene fatta confluire tramite apposite tubazioni direttamente all'impianto di aspirazione delle emissioni prodotte dalla formatura automatica.

La sabbia preparata in uscita dalla molazza è trasportata tramite nastri fino a una tramoggia posta sopra la formatrice automatica. Da qui viene deposta e pressata nelle staffe dove assume la forma dello stampo in produzione.

La formatrice è composta essenzialmente da una pressa idraulica che lavora a circa 150 bar, una tavola porta-stampi e un binario all'interno del quale si muovono le staffe. Le staffe si allineano sull'asse della pressa e vengono chiuse inferiormente dalla placca modello. Dalla tramoggia cade la terra mescolata che riempie la staffa. La pressa solleva il gruppo costituito dalla placca modello e staffa e la comprime contro una testa a pestelli multipli. Durante la discesa del pistone della pressa si estrae il modello dalla staffa lasciando impressa nella terra

D.Lgs. 152/06 e s.m.i. – Autorizzazione Integrata Ambientale



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

la forma voluta.

Per ottimizzare il processo che ricava le cavità all'interno della forma, è installata una foratrice automatica. Tale macchina costituita da una testa che trasla su un sistema cartesiano a tre assi, è in grado di posizionarsi nei punti in cui sono previsti i fori di sfiato delle staffe che devono essere colate seguendo una lista di coordinate memorizzata da un sistema informatico. Il programma di gestione della macchina è richiamabile da pannello-operatore. In ciascuna delle posizioni, la testa scende verticalmente e fora con una punta rotante. La testa è in grado di realizzare fino a 12 fori in tempo ciclo. Il sistema prevede un sistema di fermi e bloccaggi in modo da garantire che tutte le staffe da forare si fermino sempre ed esattamente nella medesima posizione rispetto allo 0 del sistema di foratura. Il programma di foratura, associato al codice articolo in produzione e richiamabile da pannello, garantisce una perfetta ripetitività ed elimina lavoro manuale e tempi morti in fase di start-up della produzione. L'uso di punte rotanti garantisce l'integrità della forma su entrambi i lati della staffa con una netta riduzione dei problemi qualitativi correlati all'attuale modalità in uso.

Tutti i movimenti dell'impianto sono attivati da due circuiti oleodinamici azionati da due centrali indipendenti e sono controllati da una serie di elettrovalvole che, in base all'automazione impostata, si eccitano consentendo il movimento dei componenti interessati. Le centrali oleodinamiche sono raffreddate con l'acqua proveniente dalla torre evaporativa.

L'impianto "forma" alternativamente le due semistaffe superiore ed inferiore. Le semistaffe formate avanzano sulla linea di ramolaggio dove avviene il posizionamento delle anime e degli altri accessori necessari (filtri, maniche esotermiche, ecc) e praticati i fori per lo sfiato. Alla fine della linea di ramolaggio le due semistaffe si accoppiano mediante bloccaggi azionati da pistoni pneumatici.

Le staffe formate avanzano verso il forno di colata, dove sono riempite dal metallo liquido.

L'introduzione delle anime nel ciclo produttivo della fonderia fa sì che la quantità di sabbia che circola nell'impianto vada aumentando durante la produzione. Quando tale quantità supera la capacità di stoccaggio dei silos, è necessario rimuovere la sabbia in eccesso che viene portata a rifiuto con codice CER 100908 ("forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 100907").

Le Fonderie De Riccardis srl sono dotate di un macchinario che effettua il cambio placca automatico che permette di sostituire l'attrezzatura di produzione in tempo ciclo (33 sec.) senza dover dunque interrompere la catena di produzione.



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

L'impianto è costituito da una coppia di rulliere automatizzate che movimentano le attrezzature da montare e quelle smontate dopo il cambio. Ciascuna attrezzatura è costituita da una coppia di elementi chiamati portainseriti sui quali sono installate le attrezzature vere e proprie (denominate placche-modello). Le rulliere si trovano a destra e a sinistra rispetto alla giostra circolare nel quale si trovano montate le attrezzature in produzione. In particolare le rulliere si trovano in corrispondenza del portainseriti in produzione che si trova dal lato dell'operatore addetto alla formatrice. Nel momento del cambio, programmato anzitempo dal PLC, il sistema spinge il primo portainseriti da montare verso la giostra esistente. Il portainseriti da smontare viene spinto verso l'alto fino a raggiungere il piano delle rulliere attraverso un impianto idraulico di sollevamento.

Formatura manuale

Nell'impianto manuale la consistenza alla forma anziché essere data dalla pressatura è data dall'indurimento a freddo di leganti chimici (resine) mediante l'azione di un catalizzatore liquido.

Tramite un mescolatore a palette, la sabbia viene miscelata con la resina e l'induritore.

Il mescolatore è dotato anche di un sistema condizionamento termico che consente di regolare la temperatura della sabbia per mantenerla sempre ai valori ideali di esercizio. Il condizionamento è operato con acqua che a seconda dei casi è raffreddata da una torre di raffreddamento o riscaldata da una caldaia a metano. L'acqua condizionata passando attraverso tubazioni all'interno del mescolatore riscalda o raffredda la sabbia per convezione termica.

In uscita dal mescolatore c'è una bocca da cui la sabbia, cadendo, riempie le staffe. Passato il tempo necessario al completamento della reazione chimica (alcuni minuti), le staffe vengono verniciate ed accoppiate.

Le staffe formate sono riposte in un parcheggio, dove avviene il riempimento con il metallo fuso e la solidificazione del getto.

Preparazione delle anime

Nel reparto di animisteria si producono le anime che dovranno essere inserite nelle staffe da utilizzare per la colata della ghisa liquida.

Le anime sono prodotte tramite un impianto che utilizza la tecnologia di formatura "cold box" (indurimento con gas); tale metodo consiste nell'iniettare della sabbia mescolata con resine fenoliche ed isocianato all'interno di uno stampo e nel farla indurire introducendo ammina che funge da catalizzatore. All'apertura dello stampo si preleva l'anima e la si vernicia in vasca.



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

Il processo di produzione delle anime si può suddividere nelle seguenti fasi:

- 1) Stoccaggio materie prime (sabbie, resine, catalizzatori): i contenitori che le contengono si trovano all'esterno del capannone. La sabbia utilizzata è posta in silos. I silos sono collegati ad un sistema di aspirazione e convogliamento dell'aria verso un filtro a maniche per il trattamento delle emissioni di polveri che si verificano durante le operazioni di caricamento dei silos;
- 2) Preparazione della sabbia: la sabbia e le resine sono mescolate insieme in un mescolatore che alimenta le spara-anime;
- 3) Sparata: all'interno delle macchine coldbox viene sparata la sabbia preparata. L'iniezione di ammina consente di far catalizzare la reazione di indurimento delle resine. Le emissioni prodotte nel corso di questa fase sono aspirate dall'interno delle macchine e trattate mediante lavaggio chimico con scrubber prima di essere immesse in atmosfera.
- 4) Rifinitura, verniciatura ed essiccazione delle anime: le anime prima di essere utilizzate sono pulite dalle bave e dai canali di sparata utilizzati per riempire lo stampo. Le parti rimosse di dimensioni maggiori sono demolite insieme alle anime di scarto in un mulino che frantuma la sabbia e la reintroduce nel mescolatore in fissate percentuali.

Il reparto di produzione anime (animisteria) è stato potenziato negli ultimi anni mediante l'installazione di due nuovi impianti per la produzione delle anime, uno con tecnologia "cold box" ed un altro con tecnologia "shell molding".

La tecnologia "shell molding", si differenzia dalla tecnologia "cold box" in quanto si utilizza una sabbia prerivestita con resine fenoliche che viene sparata negli stampi, riscaldati a fiamma; il calore fornito comporta l'indurimento della resina contenuta nella sabbia, rendendo così l'anima compatta.

Le Fonderie De Riccardis srl intendono sostituire l'attuale impianto di mescolazione marca BZV del 1999 con un nuovo impianto di mescolazione che permetterà di risolvere una serie di problematiche che vanno dall'efficientamento della produzione, al risparmio di materie prime, dall'incremento della qualità del prodotto, ad un netto miglioramento rispetto a problematiche ambientali in generale e dell'ambiente di lavoro in particolare.

Il sistema sarà munito di un mescolatore a tazza in grado di produrre 200 kg di sabbia in 1,5 minuti rispetto ai 2 minuti dell'impianto esistente. Diversamente dall'attuale, il carrellino che serve le macchine potrà compiere il suo viaggio durante la preparazione dell'impasto successivo da parte del mescolatore, riducendo al minimo i tempi di attesa delle macchine. Il motore del carrellino e quello del mescolatore saranno dotati di inverter in grado di



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

garantire un avviamento graduale degli stessi con conseguente riduzione degli oneri di manutenzione e un risparmio energetico. In particolare, il nuovo sistema di mescolazione sarà dotato di un sistema di dosaggio volumetrico degli additivi di estrema precisione e affidabilità. Saranno usate a tal fine pompe a ingranaggi unificate agli altri impianti esistenti che dosano gli additivi in cilindri in vetro pirex sotto il controllo di sensori movimentati da motori Festo sulla base delle impostazioni della ricetta. Sarà quindi possibile associare a ciascuna anima in produzione una determinata ricetta, a differenza dell'attuale sistema che richiede un'unificazione della ricetta per tutte le macchine e per tutte le anime comportando a volte un eccessivo uso di additivi. Il nuovo sistema garantirà quindi un minor uso di resine con un impatto immediato sulla qualità del prodotto e sul rispetto dell'ambiente nonché sulle spese d'acquisto. Anche la sabbia sarà dosata con estrema precisione da coclee dotate anch'esse di inverter. Saranno presenti tre tipologie di sabbia con tre coclee e tre tramogge pesate (mediante celle di carico). Oltre alla precisione nel dosaggio, essendo le tramogge di pesatura indipendenti, si potrà fare il carico delle varie tipologie di sabbia in maniera contemporanea, riducendo al minimo i tempi di preparazione della carica del mescolatore. Anche le quantità e le tipologie di sabbia da usare saranno associate alla ricetta e quindi a ciascuna anima da produrre. La volontà di migliorare al massimo la qualità del prodotto fa sì che i due silos retrostanti non siano sufficienti, in quanto volendo aggiungere una terza tipologia di sabbia si è resa necessaria l'installazione di un nuovo silos.

Inoltre, saranno sostituiti gli attuali impianti di propulsione della sabbia con propulsori che lavoreranno "a tubo pieno" con una serie di attivatori lungo la linea che porterà la sabbia fino alle tramogge del mescolatore. Il nuovo silos sarà dotato di un impianto di propulsione identico. Tale sistema di trasporto riduce il degrado della sabbia durante l'operazione. Le tramogge di arrivo saranno dotate di prese di aspirazione collegate all'impianto di aspirazione e depolverazione centralizzato.

Sempre al fine di rendere più efficiente l'intero sistema produttivo, si intende sostituire gli attuali sistemi di depolverazione delle fasi di stoccaggio nei silos e di trasporto della sabbia (punti di emissione E15, E16, E22, E23, E24) con un unico impianto di aspirazione centralizzato che permetterà di estrarre le polveri dai depolveratori delle tramogge, dai silos nel momento del caricamento, di aspirare eventuali polveri che si formano in fase di caricamento delle tramogge pesate da parte delle coclee ed in fase di caricamento del mescolatore stesso all'apertura delle tramogge. L'impianto di aspirazione convoglierà l'aria carica di polveri verso un unico filtro a maniche che tratterà l'intero flusso garantendo una maggiore efficacia della depolverazione e un livello di emissioni inferiori a 20mg/Nm³. Gli attuali punti di emissione E15, E16, E22, E23, E24 verranno quindi sostituiti da un'unica emissione E27. Si rimanda al capitolo 5 per una descrizione dettagliata delle variazioni dei punti di emissione. La

D.Lgs. 152/06 e s.m.i. – Autorizzazione Integrata Ambientale



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

presenza dell'inverter sul motore del ventilatore di aspirazione garantirà un risparmio energetico permettendo di ridurre al minimo il numero di giri quando non è richiesta aspirazione. Ciascun ramo delle tubazioni di aspirazione sarà munito di serrande con attuatori pneumatici comandati da elettrovalvole e il collettore di aspirazione di un pressostato il cui output verrà gestito per comandare l'inverter del motore di aspirazione

Fusione, colata e trattamento del metallo

La fusione della carica metallica avviene in due forni rotativi alimentati a metano ed ossigeno. La carica metallica è composta essenzialmente da ghisa in pani, rottame e ritorni di fusione e coke di carbone calcinato che evita l'ossidazione del metallo liquido.

I due forni possono essere caricati fino a 15 tonnellate; le emissioni prodotte da entrambi i forni sono raffreddate mediante quattro ventilatori e depolverate mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera.

La ghisa liquida, una volta raggiunta la temperatura di spillata, viene versata attraverso un canale, in un forno di mantenimento a induzione da 25t. Questo forno ha l'unico compito di mantenere la ghisa ad una temperatura controllata. Le scorie derivanti dal processo di fusione sono estratte dai forni fusori riposte in cassoni e smaltite.

Dal forno di colata la ghisa viene prelevata con delle siviere, trattata con le leghe metalliche che ne conferiscono le caratteristiche chimiche volute e scorificata.

Le Fonderie De Riccardis all'interno del processo di produzione possiedono due stazioni di pesatura delle ferroleghie, a servizio dei forni e della siviera di trattamento, che permettono il dosaggio automatico delle ferroleghie e la registrazione delle quantità pesate in un database SQL appositamente creato.

La stazione di dosaggio delle ferroleghie nei forni è costituita da 5 tramogge da 8 m³ cadauna. Sotto ciascuna tramoggia è installato un estrattore vibrante che scarica il materiale su un nastro trasportatore che transita sotto le tramogge. Il nastro trasportatore è poggiato su un carro. Tale carro si sposta di volta in volta sotto ciascuna delle 5 tramogge. Il materiale scaricato dagli estrattori vibranti sul nastro, viene pesato. Infatti il nastro stesso è poggiato su un sistema con 4 celle di carico. Ciascun estrattore vibrante termina il suo funzionamento quando la quantità versata sul nastro ha raggiunto il valore in peso impostato su un apposito PLC. Dopo aver pesato tutti i materiali richiesti, il nastro avanza verso l'estremità dell'impianto e, alla ricezione del consenso da parte dell'operatore, versa tutto il materiale pesato nella benna di una pala. Il materiale dosato verrà unito alla carica delle altre materie prime necessarie alla fusione. Il sistema è munito di paranco per il caricamento delle ferroleghie nelle tramogge. Ciascuna tramoggia è munita di sonda e gestione degli allarmi in caso di livelli di materiale inferiori a un valore



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

preimpostato.

Le polveri che si generano durante le fasi di movimentazione delle ferro-leghe sono aspirate e convogliate ad un sistema di abbattimento (E5 "forni fusori rotativi") prima della loro emissione in atmosfera.

La stazione di trattamento delle ferroleghe per la siviera è costituita da 5 tramogge disposte in configurazione pentagonale. Sotto ciascuna tramoggia è presente un estraattore vibrante che versa il contenuto della tramoggia corrispondente in una tramoggia di accumulo che è poggiata su tre celle di carico. Ogni materiale viene versato finché il valore in peso non è pari a quanto impostato sull'apposito PLC. Al termine del dosaggio delle ferroleghe nella tramoggia di accumulo, l'operatore può versare, dando un consenso, il contenuto della tramoggia nella siviera di trattamento precedentemente posizionata in un punto preciso in corrispondenza del tubo di scarico ferroleghe dell'impianto. Il sistema è munito di sonde di minimo e di sistemi di allarme che si attivano nel caso di raggiungimento del valore minimo preimpostato.

Le emissioni prodotte in questa fase sono aspirate attraverso una cappa e convogliate ad un sistema di abbattimento (E20 "aspirazione cappe") prima della loro emissione in atmosfera.

Ulteriori cappe aspirano i fumi che si generano in fase di trattamento e scorifica della siviera e dei fumi che si generano in fase di apertura del becco di spillata dei forni fusori. In particolare attraverso 4 cappe i fumi vengono prelevati dai punti di emissione e condotti attraverso un sistema di aspirazione da 30000 Nm³/h a un filtro opportunamente dimensionato in grado di abbattere le polveri. Il sistema consente di eliminare l'impatto ambientale relativo alle attività condotte all'interno del capannone migliorando nel contempo la salubrità dell'ambiente di lavoro.

Raffreddamento

La siviera contenente il metallo fuso o viene trasportata nel reparto di formatura manuale e colata nelle staffe o viene versata nel forno di colata dell'impianto automatico.

Il forno di colata è un forno a bacino tenuto in pressione da azoto, che consente di mantenere la ghisa già trattata alla temperatura voluta. Dal forno la ghisa è colata nelle staffe formate dall'impianto automatico insieme a un prodotto che favorisce la formazione di grafite lamellare o nodulare (inoculante).

I forni sono provvisti di un circuito di raffreddamento con acqua desalinizzata proveniente dalla torre evaporativa di raffreddamento.

Dopo la colata, le staffe percorrono un percorso stabilito in una zona denominata "parcheggio staffe". Il tempo



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

necessario per percorrere il parcheggio consente il raffreddamento e la solidificazione del metallo. Sono state apportate alcuni lievi modifiche di layout interno, tali da consentire un utilizzo funzionale delle attrezzature interessate, senza alterare o modificare il ciclo produttivo esistente.

L'aria del "parcheggio staffe" è convogliata in atmosfera attraverso un impianto di estrazione identificato con sigla E14 ("Parcheggio staffe").

Distaffatura, pulizia delle casse d'anima e rigenerazione sabbie esauste

Distaffatura

La distaffatura consiste nella separazione della staffa (che viene pulita e resa disponibile per un nuovo ciclo) dalla motta, composta dalla terra e dal getto solidificato.

Nell'ambito del ciclo produttivo delle Fonderie De Riccardis, si realizza la distaffatura delle staffe preparate nella linea di formatura automatica e delle staffe preparate nella linea di formatura manuale.

Le staffe realizzate nella linea di formatura automatica sono demolite in un tamburo rotativo, nel quale è introdotta anche acqua nebulizzata per consentire il raffreddamento dei pezzi che di lì a poco devono essere maneggiati. In questa fase, un robot manipolatore dotato di un braccio meccanico, in grado di riprodurre i movimenti dell'operatore, proprio per la movimentazione dei getti in ghisa, è in grado di effettuare la smaterozzatura e di spezzare, grazie ad una pinza separata, i canali di colata.

Mentre i prodotti fusi avanzano all'interno del tamburo, la terra cade attraverso apposite feritoie su un nastro che la porta in due silos che alimentano la molazza dell'impianto terre, riprendendo così il ciclo di formatura automatica.

Le staffe realizzate nella linea di formatura manuale sono posizionate, quando il processo di raffreddamento è completato, in un distaffatore, costituito da una cabina aspirata dotata di un piano vibrante. Nel distaffatore la terra demolita cade attraverso una griglia ed è sparata attraverso un propulsore pneumatico in un impianto di recupero meccanico, dove i pezzi di sabbia più grossi sono frantumati. Dal recupero meccanico la sabbia viene recuperata e stoccata in due silos dotati di depolveratore.

Parte della sabbia riprende il ciclo di formatura manuale.

La restante parte viene utilizzata per attività di recupero autorizzate in procedura semplificata.

Pulizia della cassa d'anima



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

Le casse d'anima devono subire un processo di pulitura per evitare che nei getti successivi si creino problemi di deformazione. Questa attività viene effettuata nel reparto modelliera dove la cassa d'anima viene aperta per sostituire i filtri che non possono essere altrimenti puliti. Le incrostazioni vengono parzialmente eliminate con l'utilizzo di solventi diluiti. Le casse d'anima non correttamente pulite possono determinare problemi qualitativi sui getti alterandone le dimensioni richieste dal cliente.

Per ovviare a tali problemi è presente l'impianto di criosabbatura che permette l'eliminazione dello sporco grazie a un meccanismo di natura termo meccanica: pellets di CO₂ solida (ghiaccio secco) vengono sparati a una pressione di 5-6 bar attraverso una lancia sulla superficie da pulire.

L'impatto del pellet con la superficie e la sua istantanea sublimazione (passaggio dallo stato solido al gassoso) determina uno shock in grado di scollare lo sporco dalla cassa d'anima. In questo modo non si rende più necessario che i filtri vengano puliti dal getto.

Rigenerazione sabbie esauste

Le Fonderie De Riccardis s.r.l. hanno introdotto nel processo produttivo un impianto di rigenerazione delle terre esauste (Thermo Scrubber) le quali vengono riutilizzate nella formatura delle anime. Il sistema garantisce la elevatissima qualità della sabbia in quanto vengono eliminate totalmente le tracce di sostanza basiche che potrebbero compromettere la regolarità del processo di produzione delle anime. L'impianto permette di far fronte al 70% del fabbisogno di sabbia del reparto animisteria, evitando l'acquisto di 21.000 kg di sabbia nuova al giorno con un notevole risparmio economico e ambientale. La sabbia così rigenerata viene trasportata, attraverso un sistema pneumatico, ad un silos posto all'esterno del capannone animisteria.

L'impianto si basa su un principio di rigenerazione termo meccanica ovvero trattamento di inertizzazione della bentonite mediante riscaldamento della sabbia senza il contatto diretto con la fiamma seguito da uno sfregamento dei grani silicei della sabbia che determina la sfogliatura della parte non silicea dal granello.

Finitura dei getti

Il ciclo produttivo si completa con le fasi di sabbatura, sbavatura, finitura ed imballaggio dei getti prodotti.

I getti provenienti dal reparto di formatura/distaffatura automatica vengono sottoposti al trattamento di sabbatura in una granigliatrice montata in linea con il tamburo di raffreddamento.

I getti provenienti dal reparto di formatura/distaffatura manuale sono prelevati all'uscita del distaffatore e preparati



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

per la successiva fase di sabbiatura, che avviene in una granigliatrice a grappolo dotata di 4 propulsori. I grappoli ammessi devono avere un'altezza massima ed un diametro di 1.700 mm ed un peso non superiore alla tonnellata. La grana utilizzata per la sabbiatura è un acciaio NF120 sferico.

Entrambe le sabbiatrici sono dotate di captazione e depolverazione mediante filtri a cartucce delle emissioni prodotte. Alcune lievi modifiche sono state apportate al layout interno, tali da consentire un utilizzo funzionale delle attrezzature interessate, senza modificare o alterare il ciclo produttivo esistente.

Le Fonderie De Riccardis srl intendono spostare la macchina granigliatrice a grappolo (PANGBORN) e il relativo sistema di depolverazione ed emissione E8, dall'attuale posizione al magazzino prodotti finiti pronti per la spedizione. Lo spostamento è motivato da ragioni di spazio considerando anche l'utilizzo saltuario della macchina.

I semilavorati già sabbiati proseguono il ciclo passando attraverso le fasi di sbavatura e di finitura. La sbavatura viene fatta, in funzione delle caratteristiche dimensionali dei getti, o manualmente, con mole a mano, o a banco, o in un centro di lavoro a controllo numerico MAUS. I residui delle bave presenti sui getti sono rimossi generalmente con piccole frese ad aria compressa.

Verrà installato un nuovo manipolatore Clansman C620 E4/3 a 5 assi al termine della linea, ovvero sull'aprom in uscita dalla sabbiatrice Disa, dove i getti smaterozzati e sabbiati, devono essere selezionati e posizionati nei contenitori per le successive lavorazioni. La macchina sarà dotata di una cabina climatizzata in cui l'operatore comanda il manipolatore attraverso un sistema molto intuitivo con joystick che riproduce i movimenti del braccio dell'operatore stesso. Il manipolatore è dotato di una speciale pinza di cui si può regolare sia la pressione che la velocità di chiusura, mediante la quale l'operatore sarà in grado di ordinare i getti nei contenitori riducendo le movimentazioni. Dall'interno della cabina l'operatore avrà la possibilità di fermare l'aprom ad esempio in caso di emergenza o di sovraccarico di lavoro. Il sistema è dotato di una centralina oleodinamica raffreddata ad aria, posta all'esterno del capannone alle spalle del manipolatore. Il sistema permette di eliminare sia la movimentazione manuale che la movimentazione con paranchi a catena, riducendo il rischio di infortuni. L'intervento comporta anche l'allungamento dell'aprom in modo da lasciare un largo spazio di manovra al manipolatore.

Il reparto di Officina e Manutenzione provvede al mantenimento degli impianti e delle attrezzature necessarie alla produzione.

In questo reparto sono presenti un tornio verticale, un trapano radiale, una fresatrice, un centro di lavoro a controllo numerico. Tutti questi macchinari sono utilizzati esclusivamente per il ripristino di attrezzature usurate e per la preparazione di componenti di ricambio per gli impianti di produzione.



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

Un'area dell'officina è denominata modelleria ed in questa area sono eseguite tutte quelle attività che consentono agli stampi di essere riparati con parti in legno o resina.

Spedizione prodotti finiti e servizi generali

I prodotti finiti sono fusioni di ghisa grigia e ghisa sferoidale, nelle quantità massime giornaliere indicate nella Tab. D1 della scheda D riportata in calce. Tali prodotti finiti vengono imballati in pallets di legno o in contenitori metallici, per poi essere successivamente inviati a mezzo di camion o altri automezzi presso un subfornitore, il quale, dopo la relativa finitura dell'imballaggio e il necessario controllo, spedisce direttamente al cliente finale il prodotto realizzato in fonderia.

Al fine di migliorare la qualità dell'ambiente di lavoro all'interno del capannone Fonderia ed ottemperare a quanto indicato nella Determina di esclusione dalla procedura di VIA n. 630 del 14/03/2011 della Provincia di Lecce, la ditta Fonderie De Riccardis ha adottato un processo di pulizia industriale delle pavimentazioni interne al capannone al fine di rimuovere eventuali cumuli di polvere presenti.

L'impianto di pulizia pneumatica è un sistema centralizzato che permette la pulizia degli ambienti di lavoro della fonderia a vantaggio principalmente della salute dei lavoratori e dell'integrità dei macchinari. La presenza di cumuli di polvere sabbiosa è, infatti, fonte di usura delle macchine stesse. Il filtro è dotato di un aspiratore a due stadi ad alta prevalenza che permette di aspirare polvere anche in punti molto distanti dall'aspiratore stesso. Il gruppo aspiratore – il motore è chiuso in una cabina insonorizzata per rispettare i limiti imposti dalla legge sulle emissioni di rumore. Il filtro è munito di un sistema di trappole per evitare che eventuali corpi di dimensioni medio-grandi aspirati possano danneggiare le maniche che prevengono l'immissione di polvere in atmosfera. Dal filtro si snoda una tubazione rigida con curve in tubo di gomma antiusura. La tubazione è dotata di una serie di bocchette a clapet nelle quali può essere inserito dall'operatore addetto alla pulizia un tubo flessibile e/o attrezzature simili a quelle normalmente in uso agli aspirapolvere domestici. Gli ambienti di lavoro dotati di una o più bocchette per la pulizia sono i seguenti: impianto terre, impianto di recupero sabbia esausta, zona filtri, distaffatore, carri movimentazione staffe, formatrice, tramoggia formatrice, tunnel trasporto sabbia, impianto dosaggio ferroleghie, tamburo e sabbiatrice DISA.

Le operazioni di pulizia industriale sono effettuate secondo un programma di manutenzione settimanale stabilito dalla ditta.

Le operazioni di pulizia sono svolte esclusivamente quando gli impianti ed i macchinari funzionali ai processi di fusione, formatura e distaffatura sono fermi ed inattivi.



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e s.m.i. - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

Le emissioni che si originano da tale processo, prima della loro emissione in atmosfera, sono convogliate ad un idoneo sistema di abbattimento (E26 "aspirazione per pulizia industriale" - Cfr. Determinazione del Dirigente del Servizio Rischio Industriale n.22 del 24/04/2012).



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

8. EMISSIONI ATMOSFERICHE

Si riporta nelle seguenti tabelle il quadro riassuntivo delle emissioni e relativi valori limite.



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e s.m.i. - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL

Unità produttiva di Soleto

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

Emissioni da misurare in forma discontinua

Sigla di emissione	Provenienza	Tipo di Sostanza inquinante	Valore limite	Portata max (Nm³/h)	Altezza dal suolo	Frequenza di monitoraggio
E2	Formatura automatica	Polveri Totali	15 mg/Nm³	69.000	14,75	Annuale
E5	Forni fusori rotativi	Polveri Totali	20 mg/Nm³	40.000	14,1	Annuale
		Cadmio	0,2			
		Nichel	1			
		Piombo	5			
		Arsenico	1			
		Rame	5			
		Cromo III	5			
		Cromo VI	1			
		Zinco	1			
		Silice libera cristallina	2			
		Monossido di carbonio	30			
		Ossidi di azoto	55			
		Ossidi di zolfo	130			
		COVNM (come C totale)	10			
E6	Preparazione anime n. 1	Diossine e furani	0,1 ngTEQ/Nm³	10.000	9	Annuale
		Polveri Totali	20			
		Silice libera cristallina	2			
		Fenolo	5			
		Ammine	5			
		Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH3	15			
		Acido solforico e suoi sali espressi come H2SO4	5			
		Furfurolo	2			
E7	Distaffatura/serratura e recupero sabbie	Polisocianati	5	70.000	15	Annuale
		Polveri Totali	15			
E8	Granigliatrice n. 1	SOV	10	7.600	8	Annuale
E9	Distaffatura/serratura e recupero sabbie	Polveri Totali	20	30.600	12,7	Annuale
		SOV	10			
E10	Formatura manuale	Polveri Totali	20	4.600	6	Annuale
		SOV	10			
E11	Granigliatrice n. 2	Polveri Totali	20	22.500	8,5	Annuale
E12	Sbavatura/molatura	Polveri Totali	10	15.000	8,1	Annuale
E13	Essiccazione anime	Polveri Totali	20			
		Ossidi di azoto (con O2 di riferimento al 3%)	150			
		SOV	10			
		Alcool isopropilico	200			
		Ossidi di zolfo espressi come SO2	120			
		Formaldeide	20			
		Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH3	15			
		Fenolo	5			
E14	Colata/raffreddamento	Polveri Totali	20	60.000	16	Annuale
		Monossido di carbonio	30			



PROVINCIA DI LECCE
Servizio Ambiente e Tutela Venatoria

D. Lgs. 152/06 e smi - Autorizzazione Integrata Ambientale

FONDERIE DE RICCARDIS SRL

Unità produttiva di Soleto

		SOV	10			
		Benzene	5			
		Fenolo	5			
		Ammoniaca	250			
		Aldeidi	20			
		IPA	0,1			
		Ossidi di azoto	150			
		Formaldeide	20			
		Anidride solforosa	120			
E17	Preparazione anime n. 2	Polveri Totali	20	5.000	5	Annuale
		Silice libera cristallina	2			
		Fenolo	5			
		Ammine	5			
		Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH3	15			
		Acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄	5			
		Furfurolo	2			
E18	Granigliatrice n. 3	Polisocianati	5	800	6	Annuale
		Polveri Totali	20			
E20	Aspirazione cappe	Polveri totali	20	30.000	11	Annuale
		Monossido di carbonio	30			
		SOV	10			
		Benzene	5			
		Fenolo	5			
		Ammoniaca	250			
		Aldeidi	20			
		IPA	0,1			
		Ossidi di azoto	150			
		Formaldeide	20			
		Anidride solforosa	120			
E21	Rigenerazione sabbie esauste	Polveri Totali	20	28.000	12,2	Annuale
		SOV	10			
		Ossidi di zolfo	130			
		Ossidi di azoto	55			
		Monossido di carbonio	30			
		Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH3	15			
		Formaldeide	20			
		Acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄	5			
		Acido cianidrico	5			
E25	Carico silos impianto formatura anime	Polveri Totali	20	10.000	5	Annuale
E26	Pulizia pneumatica impianto aspirazione industriale	Polveri Totali	20	10.000	10,8	Annuale
E27	Stoccaggio e trasporto pneumatico sabbie in animisteria	Polveri Totali	20	12.000	12	Annuale
ED1	Cumuli esterni messa in riserva	Polveri	-----			



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

Relativamente ai sistemi di depurazione delle emissioni, dovranno essere garantiti i seguenti controlli:

Tipologia di depurazione	Parametro da controllare	Frequenza
Filtri a tessuto	Pressione differenziale filtro	Continua durante il funzionamento del sistema
Scrubber	Ph soluzione di lavaggio	



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

Per le misure discontinue degli autocontrolli, il Gestore deve:

- ottemperare alle disposizioni dell'Allegato VI punto 2.3 della Parte V del D.Lgs. 152/06;
- riportare i dati relativi su apposito registro previsto dal punto 2.7 – Allegato VI alla parte quinta del D.lgs. 152/06 e smi;
- Comunicare alla Provincia di Lecce e all'ARPA Puglia – DAP Lecce, con anticipo di almeno 30 giorni, le date degli autocontrolli;
- trasmettere all'ARPA Puglia – DAP di Lecce i certificati d'analisi secondo le medesime frequenze di monitoraggio;
- compilare i DB CET (Catasto delle emissioni territoriali)
- relativamente ai nuovi punti di emissione (E27) deve comunicare la data di messa in esercizio e la data della messa a regime degli impianti e trasmettere entro 15 giorni da quest'ultima le analisi relative alle emissioni dei primi giorni dieci giorni, all'ARPA Puglia – DAP di Lecce, alla A.S.L. competente, al Sindaco del Comune di Soleto, alla Regione Puglia - Assessorato all'Ambiente Ufficio Inquinamento Atmosferico e Grandi Impianti e alla Provincia di Lecce.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO E ANALISI EMISSIONI

Il Gestore è tenuto a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

In particolare devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati.

Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento (UNI 10169 e UNI EN 13284-1) ovvero almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo.

Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D. Lgs. 81/08 e norme di buona tecnica). L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere ben definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno.

L'accesso ai punti di campionamento può essere garantito anche a mezzo di attrezzature mobili regolarmente dotate dei necessari dispositivi di protezione.

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antidrucciolo nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici. Per altezze non superiori a 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote costruiti secondo i requisiti previsti dalle normative vigenti e dotati di parapetto normale su tutti i lati.

Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM;
- metodi normati e/o ufficiali;



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità di Controllo.

Incertezza delle misurazioni

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti con metodi normati e/o ufficiali devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione, così come descritta e riportata nel metodo stesso. Qualora l'incertezza non venisse indicata, si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura.

Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni atmosferiche con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

Il medesimo Gestore dovrà utilizzare modalità gestionali di conduzione dei processi di funzionamento degli impianti, oltre che di manutenzione dei presidi di abbattimento, che garantiscano il rispetto dei limiti di emissione sopra riportati.

➤ Emissioni Diffuse

Sorgenti:

Le emissioni diffuse sono riconducibili alla manipolazione, stoccaggio e movimentazione delle materie prime e rifiuti.

Misure di contenimento:

Il Gestore dell'impianto dovrà garantire modalità gestionali tali da limitare le emissioni diffuse derivanti dagli stoccaggi e movimentazione delle materie prime/rifiuti secondo quanto disposto, laddove applicabile, dall'Allegato V parte I della parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

➤ Emissioni Fuggitive

In merito alle emissioni fuggitive, l'Azienda ne ha rappresentato l'assenza.



9. RIFIUTI



10. SCARICHI IDRICI E MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE

Il ciclo produttivo genera limitate portate di acque reflue industriali rivenienti dal trattamento, tramite disoleazione delle acque di condensa dei compressori.

Quindi gli scarichi idrici presenti sono rappresentati da:

- Acque reflue industriali e domestiche avviate in rete fognante consortile;
- Acque meteoriche e di lavaggio delle aree esterne avviate, attraverso due distinti punti di scarico, in rete fognante pluviale consortile.

Nella gestione degli impianti di trattamento delle acque, il gestore dovrà:

- effettuare periodici ed adeguati interventi di manutenzione delle opere fognarie interessate allo scorrimento delle acque di scarico al fine di garantire l'efficienza del drenaggio;
- adottare tutte le misure necessarie ad evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento eventualmente causato dal non corretto funzionamento degli impianti di trattamento;
- informare la Provincia di Lecce, l'ARPA Puglia Dipartimento Provinciale di Lecce, il Servizio di Igiene e Sanità Pubblica della AUSL, di ogni eventuale situazione di fuori servizio degli impianti di trattamento comunicando comunque le modalità con la quale si procede all'eliminazione immediata del disservizio;
- garantire, per gli scarichi, il rispetto dei limiti di emissione di cui alla Tabella 3 (scarico in rete fognaria) Allegato 5 alla Parte III del D.lgs. 152/06 con obbligo di monitoraggio in autocontrollo con le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo approvato dall'ARPA Puglia ed invio dei relativi certificati d'analisi a Provincia di Lecce, ARPA Puglia Dipartimento Provinciale di Lecce, Servizio di Igiene e Sanità Pubblica della AUSL e Consorzio ASI con la medesima periodicità di monitoraggio;
- garantire l'accesso all'ARPA Puglia – DAP di Lecce e al Consorzio ASI di Lecce per l'eventuale campionamento degli scarichi al fine delle analisi chimico-fisiche e batteriologiche. Gli oneri delle predette attività di prelievo ed analisi da parte dell'ARPA Puglia – DAP di Lecce e del Consorzio ASI di Lecce saranno a carico del titolare dello scarico;
- rispettare il divieto di diluizione dello scarico con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
- rispettare tutte le prescrizioni già indicate nell'autorizzazione allo scarico delle acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne rilasciata dal Consorzio SISRI di Lecce con nota prot. 2350 del 12 ottobre 2006.



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

Relativamente alle acque sotterranee, si prescrive il monitoraggio dei parametri indicati nel Piano di Monitoraggio e Controllo allegato mediante l'utilizzo di 1 pozzo a monte e 2 pozzi a valle. Dovranno, inoltre, essere presi a riferimento i limiti tabellari del D.Lgs. 30/2009 "Attuazione della direttiva 2006/118/Ce, relativa alla protezione delle acque sotterranee dall'inquinamento e dal deterioramento" – Allegato 3.



11. EMISSIONI SONORE



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

12. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo predisposto per l'impianto **FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l.** e presentato dal gestore, visti gli accertamenti istruttori eseguiti da ARPA Puglia, è riportato in allegato.

- a) Il Gestore dovrà attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
- b) Il Gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione ed alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.
- c) Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche saranno inviati all'ARPA Puglia – DAP di Lecce, Provincia di Lecce e alla Regione Puglia – Assessorato all'Ecologia per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso di violazioni penalmente rilevanti, anche alla competente Autorità Giudiziaria.
- d) ARPA effettuerà i controlli programmati dell'impianto rispettando la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio approvato con parere reso con nota prot. 296 del 15/01/2010 riportato in allegato.
- e) ARPA potrà effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore.



13. ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO



FONDERIE DE RICCARDIS SRL
Unità produttiva di Soleto

14. ADEGUAMENTO ALLE BAT

Le migliori tecniche disponibili di settore sono indicate nel Decreto Ministeriale 31 gennaio 2005 "Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno" ed il relativo stato d'adozione dichiarato dall'Azienda è riportato nell'Allegato D.

Allegato B

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

COMUNE DI SOLETO

Provincia di Lecce

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

n° 270 del 25/06/2010 come modificato con DD 22 del 24/04/2012

	numero elaborato	titolo elaborato	cod. commessa		
	ALL. 1A	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO AMBIENTALE	CA 2014 035		
3	GIUGNO 2014	REVISIONE per comunicazione modifiche non sostanziali			
2	OTTOBRE 2011	REVISIONE			
1	GENNAIO 2011	REVISIONE			
0	SETTEMBRE 2010	EMISSIONE	-	-	-
Rev.	Data	Descrizione	Redatto	Contr.	Approv.
PROGETTISTI			COMMITTENTE		
 Ing. Alberto DE PASCALIS Ing. Fabio DE PASCALIS					
Via S. Francesco Saverio, 6 - 73013 Galatina (LE) Tel. 0836 568924 - Fax 0836 581458 www.astraengineering.com e-mail: info@astraengineering.com			S.P. 362 km 16 - 73010 Soleto (LE)		
A termini di legge riserviamo la proprietà di questo elaborato con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi senza nostra autorizzazione.					

INDICE

1	PREMESSA	2
2	FINALITÀ DEL PIANO	3
3	PROGETTAZIONE SME.....	3
4	COMPONENTI AMBIENTALI	4
4.1	EMISSIONI IN ARIA	4
4.1.1	Emissioni convogliate obbligatorie ai sensi del D.M. 31/01/2005 Allegato III.....	6
4.1.2	Sistemi di abbattimento.....	13
4.1.3	Emissioni diffuse e fuggitive	15
4.1.4	Gestione delle emissioni eccezionali.....	15
4.1.5	Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto	16
4.2	EMISSIONI IN ACQUA.....	16
4.2.1	Gestione delle emissioni eccezionali.....	20
4.2.2	Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto	20
4.3	RIFIUTI.....	21
4.4	AMIANTO	22
4.4.1	Premessa	22
4.4.2	Analisi ed esito delle valutazioni effettuate.....	22
4.4.3	Monitoraggio del rischio amianto:	23
5	GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE	24
6	RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	25
7	PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ	25
8	RELAZIONE SULL'ESITO DEL MONITORAGGIO	26
9	ALLEGATI	26

1 PREMESSA

La redazione di un Piano di Monitoraggio e Controllo è prevista dalla parte II del D. Lgs. 152/2006 come modificato ed integrato dal D.Lgs. n.128 del 29.06.2010.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) viene predisposto per l'attività IPPC n. 2.4 *“Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno”*.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni della Linea Guida nazionale in materia di “Sistemi di Monitoraggio” che costituisce l'Allegato II del Decreto 31/01/2005 recante “Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'Allegato I del D.Lgs. 372/99”. Tale Piano è anche compilato secondo quanto espresso nel Bref comunitario “Monitoring” e in accordo con le “Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del D. Lgs. 372/99” contenute nell'Allegato III del suddetto D.M., relative ad impianti esistenti per l'attività rientrante nella categoria IPPC 2.4.

Tale documento, inoltre, è stato redatto anche con riferimento alle “Istruzioni per la redazione, da parte del gestore di un impianto IPPC, del Piano di Monitoraggio e Controllo” (documento approvato dal Comitato di Coordinamento Tecnico della Regione Toscana istituito con D.G.R.T. n. 151 del 23/02/04, ai sensi dell'art. 2 della L.R. 61/03 nella seduta del 30/01/2006). Tali linee guida, come richiamato nell'introduzione delle stesse, indicano “solo le informazioni minime da inserire in un PMeC. Ciascun gestore di un impianto IPPC, a seconda della propria attività industriale, dovrà completare il proprio PMeC con tutte le informazioni aggiuntive necessarie, anche in riferimento a quanto indicato/richiesto dalle norme di settore specifiche e nelle Linee Guida/Bref di settore”.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme a quanto prescritto dall'atto di Determinazione del Dirigente del Settore Ecologia della Regione Puglia n.270 del 25/06/2010 e Determinazione del Dirigente Servizio Rischio Industriale della Regione Puglia n.22 del 24/04/2014.

2 FINALITÀ DEL PIANO

Con riferimento ed in coerenza con quanto riportato nel Bref comunitario, il Piano di controllo di un impianto che ricade nel campo di applicazione della normativa IPPC, è definibile come “l’insieme di azioni svolte dal gestore e dall’Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell’attività costituiti dalle emissioni nell’ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nella/e autorizzazione/i”. Le finalità principali sono quindi la valutazione di conformità dell’esercizio dell’impianto rispetto ai limiti emissivi prescritti nell’AIA che verrà rilasciata per l’attività IPPC dell’impianto, oltre che la raccolta dei dati ambientali richiesti dalla normativa vigente del settore.

Il Piano di Monitoraggio e Controllo comprende, come previsto, due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore (attraverso il Sistema di Monitoraggio Emissioni – SME);
- i controlli a carico dell’Autorità pubblica di controllo.

Il SME è la componente principale del piano di controllo dell’impianto e quindi del complessivo sistema di gestione ambientale di un’attività IPPC che, sotto la responsabilità del Gestore, assicura nelle diverse fasi di vita del proprio impianto un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell’attività costituiti dalle emissioni nell’ambiente.

Lo scopo della presente relazione è quello di chiarire quali sono gli aspetti ambientali che devono essere monitorati e controllati dal Gestore dell’impianto.

3 PROGETTAZIONE SME

Le fasi principali sulle quali deve essere strutturato un Sistema di Monitoraggio delle Emissioni (punto 4.2 del Bref Comunitario) sono le seguenti:

- Comparabilità ed affidabilità dei dati attraverso la catena di produzione degli stessi;
- Misure di portata/quantità;

- Campionamento;
- Stoccaggio, trasporto e conservazione del campione;
- Trattamento del campione;
- Analisi del campione;
- Trattamento dei dati;
- Rapporto.

4 COMPONENTI AMBIENTALI

L'individuazione delle componenti ambientali interessate è stata eseguita nell'ottica di riuscire ad identificare e quantificare le prestazioni ambientali dell'impianto. In particolare, la scelta delle componenti ambientali da monitorare è stata effettuata sulla scorta delle linee guida di settore che individuano, al par. 6.3.2 - Fonderia, "le attività di monitoraggio necessarie a verificare la conformità degli impianti di produzione alle indicazioni delle BAT per il settore delle fonderie di metalli ferrosi".

4.1 Emissioni in aria

Con riferimento alla tabella riportata nel Decreto Ministeriale 31/01/2005 contenente le BAT relative alle fonderie (par. 6.3.2 Allegato III), di seguito viene descritta l'attività di monitoraggio e controllo per l'impianto produttivo in oggetto, finalizzata a dimostrare la conformità delle emissioni in atmosfera derivanti dall'attività dell'impianto e a verificarne il rispetto dei valori limite di emissione.

Relativamente all'ubicazione di ogni sorgente emissiva si rimanda all'All. 05.

Le indicazioni delle metodiche da adottare per il campionamento e le analisi di laboratorio riportate nelle tabelle che seguono, sono da ritenersi valide alla data di redazione del presente documento. Pertanto, poiché nuovi metodi di campionamento e analisi potrebbero essere introdotti e adottati dalla normativa italiana di riferimento, le suddette indicazioni potrebbero variare.

Si specifica inoltre che le condizioni operative dell'impianto durante le quali viene eseguito il campionamento sono quelle di normale funzionamento.

Poiché i Valore Limite di Emissione (VLE) sono, di norma, stabiliti in riferimento a condizioni standard di temperatura, pressione e umidità, i dati del monitoraggio, ai fini del confronto, saranno normalizzati a tali condizioni.

Di seguito si riportano le tabelle che riassumono le proposte del gestore dell'impianto in parola, relativamente al monitoraggio delle emissioni in atmosfera.

In nero sono indicate le emissioni già autorizzate mentre in corsivo si evidenziano le emissioni relative alle nuove attrezzature in progetto.

I valori delle concentrazioni limite degli inquinanti, dove non diversamente specificato, rappresentano i limiti dall'AIA già approvata; per ciò che riguarda le emissioni da autorizzare, inoltre, si tiene conto anche dei limiti fissati dal D.lgs. 152/06 e ss. mm. ii. e dalle linee guida regionali C.R.I.A.P..

Le misure sono conformi a quanto indicato dal punto 2.3 dell'allegato VI alla parte V del D.lgs. 152/2006.

I dati relativi ai controlli analitici previsti saranno riportati su apposito registro (conforme allo schema riportato in appendice 1 dell'allegato VI alla parte V del D.lgs. 152/06) al quale saranno allegati i certificati analitici. I risultati analitici saranno trasmessi all'ARPA Puglia – DAP Lecce.

I dati relativi ai controlli analitici previsti saranno riportati su apposito registro (conforme allo schema riportato in appendice 1 dell'allegato VI alla parte V del D.lgs. 152/06) al quale saranno allegati i certificati analitici. I risultati analitici saranno trasmessi all'ARPA Puglia – DAP Lecce.

Le date degli autocontrolli saranno comunicate con un anticipo di 30 giorni alla Regione Puglia, alla Provincia di Lecce e all'ARPA Puglia – DAP Lecce.

Sarà inoltre effettuato un costante aggiornamento del DB CET.

Relativamente ai nuovi punti di emissione verrà data comunicazione all'ARPA Puglia – DAP Lecce, alla A.S.L. competente, al Sindaco del Comune di Soleto, alla Regione Puglia – Assessorato all'Ambiente Ufficio Inquinamento Atmosferico e Grandi impianti e alla Provincia di Lecce, della data di messa in esercizio e della data di messa a regime e verranno trasmesse, entro 15 giorni dalla messa a regime, le analisi relative alle emissioni dei primi dieci giorni.

Ai sensi di quanto indicato nella Determina 270/2010, ogni punto di emissione sarà identificato univocamente tramite una scritta indelebile e i rispettivi punti di accesso raggiungibili nel pieno rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro.

4.1.1 Emissioni convogliate obbligatorie ai sensi del D.M. 31/01/2005 Allegato III

Di seguito le emissioni convogliate autorizzate nella Determina 270/2010 con successive modifiche come da determina 22/2012 e quelle di cui si chiede nuova autorizzazione (in corsivo).

Inquinanti monitorati nella fase di **formatura e preparazione delle anime** (formatura “a verde”) – (ciclo recupero terre) **FORMATURA AUTOMATICA. Emissione E2:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	15	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **fusione del metallo** (forno rotativo) e **trattamento del metallo** (sferoidizzazione GS). **Emissione E5:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Cadmio	Misura diretta discontinua	0,2	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Nichel	Misura diretta discontinua	1	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Piombo	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Arsenico	Misura diretta discontinua	1	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Rame	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Cromo III	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Cromo VI	Misura diretta discontinua	1	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Zinco	Misura diretta discontinua	1	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Silice libera cristallina	Misura diretta discontinua	2	mg/Nm ³	UNI 10568	Annuale
Monossido di carbonio	Misura diretta discontinua	30	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di azoto (NO _x)	Misura diretta discontinua	55	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di zolfo (SO _x)	Misura diretta discontinua	130	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
COVNM (come C)	Misura diretta	10	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005	Annuale

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
totale)	discontinua			Allegato II	
Policlorobenzodiossine e polidiclorobenzofurani (PCDD + PCDF) (totale espressi come TEQ)	Misura diretta discontinua	0,1	ng/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **formatura e preparazione delle anime** (catalizzatore gassoso) – ANIMISTERIA. **Emissione E6:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Silice cristallina libera	Misura diretta discontinua	2	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Fenolo	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammine	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH ₃	Misura diretta discontinua	15	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄ ammine	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Furfurolo	Misura diretta discontinua	2	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Polisocianati	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **distaffatura/serratura e recupero sabbie**. **Emissione E7:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	15	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua	10		UNI EN ISO 13649:2002	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **finitura del getto (granigliatura)**. **Emissione E8:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **distaffatura/serratura e recupero sabbie**.

Emissione E9:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	UNI EN ISO 13649:2002	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **formatura e preparazione delle anime**
(catalizzatore liquido) – **FORMATURA MANUALE. Emissione E10:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	UNI EN ISO 13649:2002	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **finitura del getto (granigliatura). Emissione E11:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **finitura del getto (sbavatura/molatura) Emissione E12:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **essiccazione delle anime. Emissione E13:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di Azoto NOx (O2 di riferimento al 3%)	Misura diretta discontinua	150	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Alcool isopropilico	Misura diretta discontinua	200	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	Misura diretta discontinua	120	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Formaldeide	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniaca e sale ammonio in forma	Misura diretta discontinua	15	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
gassosa espressi come NH ₃					
Fenolo	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di colata/raffreddamento. Emissione E14:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Monossido di carbonio	Misura diretta discontinua	30	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Benzene	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Fenolo	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniaca	Misura diretta discontinua	250	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Aldeidi	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
IPA	Misura diretta discontinua	0,1	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di azoto	Misura diretta discontinua	150	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Formaldeide	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Anidride solforosa	Misura diretta discontinua	120	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Si precisa inoltre che, al fine di migliorare ulteriormente la qualità degli effluenti in atmosfera, le emissioni E15 ed E16 già autorizzate ai sensi dell'AIA rilasciata in data 25/06/2010 saranno dismesse e sostituite dall'emissione E27 per la quale si richiede autorizzazione.

Inquinanti monitorati nella fase di ~~trasporto pneumatico delle sabbie~~. Emissione ~~E15~~:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di ~~trasporto pneumatico delle sabbie~~. Emissione ~~E16~~:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **formatura e preparazione delle anime** (catalizzatore gassoso) – ANIMISTERIA. **Emissione E17:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Silice cristallina libera	Misura diretta discontinua	2	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Fenolo	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammine	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH ₃	Misura diretta discontinua	15	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄ ammine	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Furfurolo	Misura diretta discontinua	2	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Polisocianati	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **finitura del getto (granigliatura)**. **Emissione E18:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **colata/raffreddamento (Impianto di aspirazione cappe)** **Emissione E20:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Monossido di carbonio	Misura diretta discontinua	30	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Benzene	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Fenolo	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniaca	Misura diretta discontinua	250	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Aldeidi	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
IPA	Misura diretta discontinua	0.1	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di azoto	Misura diretta discontinua	150	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Formaldeide	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Anidride solforosa	Misura diretta discontinua	120	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di **rigenerazione delle sabbie (Impianto di rigenerazione delle sabbie esauste). Emissione E21:**

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
SOV	Misura diretta discontinua	10	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di zolfo	Misura diretta discontinua	130	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ossidi di azoto	Misura diretta discontinua	55	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Monossido di carbonio	Misura diretta discontinua	30	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Ammoniaca e sale ammonio in forma gassosa espressi come NH ₃	Misura diretta discontinua	15	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Formaldeide	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Acido solforico e suoi sali espressi come H ₂ SO ₄ ammine	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale
Acido cianidrico	Misura diretta discontinua	5	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Si precisa che, al fine di migliorare ulteriormente la qualità degli effluenti in atmosfera, le emissioni E22, E23 ed E24 già autorizzate con Determinazione del Dirigente servizio rischio industriale della Regione Puglia n. 22 del 24/04/2012

saranno dismesse e sostituite dall'emissione E27 per la quale si richiede autorizzazione.

~~Inquinanti monitorati nella fase di carico silos (Impianto formatura anime). Emissione E22:~~

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

~~Inquinanti monitorati nella fase di carico silos (Impianto formatura anime). Emissione E23:~~

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

~~Inquinanti monitorati nella fase di carico silos (Impianto formatura anime). Emissione E24:~~

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20 (linee guida C.R.I.A.P.)	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di carico silos (Impianto formatura manuale anime).
Emissione E25:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di pulizia pneumatica (Impianto aspiratore industriale). Emissione E26:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Inquinanti monitorati nella fase di stoccaggio e trasporto pneumatico delle sabbie in animisteria. Emissione E27:

Parametro	Tipo di determinazione	Concentrazione Limite	Unità di misura	Metodica	Frequenza
Polveri totali	Misura diretta discontinua	20	mg/Nm ³	D.M. 31/01/2005 Allegato II	Annuale

Relativamente ai sistemi di depurazione delle emissioni, si garantiranno inoltre i seguenti controlli:

Tipologia di depurazione	Parametro da controllare	Frequenza
Filtri a tessuto	Pressione differenziale filtro	Continua durante il funzionamento del sistema
Scrubber	pH soluzione di lavaggio	

4.1.2 Sistemi di abbattimento

Nella seguente tabella si indicano le frequenze delle operazioni di manutenzione e controllo che saranno effettuate a cura del gestore sui sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera.

Le Fonderie De Riccardis srl, al fine di migliorare ulteriormente la qualità degli effluenti in atmosfera, intendono dismettere e sostituire le emissioni E15, E16, E22, E23 ed E24 con l'emissione E27 per la quale si richiede autorizzazione. Nella tabella seguente le emissioni da eliminare sono riportate barrate mentre l'emissione da autorizzare è riportata in corsivo.

Tabella 4-1: Sistemi di abbattimento, controllo e manutenzione adottati per le emissioni autorizzate e per quelle da autorizzare (in corsivo).

PUNTO DI EMISSIONE	SISTEMA ABBATTIMENTO	COMPONENTI SOGGETTE A MANUTENZIONE	FREQUENZA MANUTENZIONE	PUNTI DI CONTROLLO	MODALITÀ DI CONTROLLO	FREQUENZA CONTROLLO
E2	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E5	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E6	Scrubber	- Elettropompe	Annuale	- Vasca soluzione di lavaggio	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E7	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema

FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l.
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
ALL. 1.A – PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PUNTO DI EMISSIONE	SISTEMA ABBATTIMENTO	COMPONENTI SOGGETTE A MANUTENZIONE	FREQUENZA MANUTENZIONE	PUNTI DI CONTROLLO	MODALITÀ DI CONTROLLO	FREQUENZA CONTROLLO
E8	Filtro a cartucce	- Cartucce filtranti	Annuale	- Contenitore di raccolta polveri	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E9	Filtri a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E10	Filtri a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E11	Filtro a cartucce	- Cartucce filtranti	Annuale	- Contenitore di raccolta polveri	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E12	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E15	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E16	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E17	Scrubber	- Elettropompe - pH soluzione di lavaggio	Annuale	- Vasca soluzione di lavaggio	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E18	Filtro a cartucce	- Cartucce filtranti	Annuale	- Contenitore di raccolta polveri	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E20	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E21	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E22	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Semestrale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E23	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Semestrale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E24	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Semestrale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E25	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Semestrale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E26	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema
E27	Filtro a maniche	- Maniche filtranti - Elettrovalvole	Annuale	Differenza di pressione e/o lavaggio maniche	Sistema elettronico automatico	Continua durante il funzionamento del sistema

4.1.3 Emissioni diffuse e fuggitive

Le emissioni diffuse e fuggitive (EDF), solitamente, non sono oggetto di limiti di emissione specifici (non essendo canalizzate e dunque misurabili direttamente), ma piuttosto di prescrizioni tecniche finalizzate alla loro prevenzione e minimizzazione.

Nell'impianto in oggetto è presente un'area per la messa in riserva di rifiuti non pericolosi recuperabili, autorizzata per emissioni diffuse (denominata ED1) tramite Determinazione del Dirigente del Servizio Ecologia della Regione Puglia n. 270 del 25/06/2010. In corrispondenza di tale area verranno monitorati i parametri relativi alle polveri.

Al fine di contenere le emissioni diffuse derivanti dalla presenza dei cumuli di rifiuti non pericolosi (codice CER 10.09.03 e 10.09.08) all'interno di 3 apposite celle, si è provveduto a realizzare, ai sensi del D.M. 05/02/1998, Allegato 5 punto 4, delle coperture al fine di proteggere i rifiuti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento. In particolare, è stata realizzata una tettoia fissa in lamiera grecata sorretta da un telaio spaziale in profilati metallici zincati a caldo per le celle 2 e 3 rispettivamente di superficie pari a 182 e 160 m², mentre la cella 1 (con superficie pari a 265 m²) viene coperta con un telo amovibile in PVC. Oltre a tali precauzioni, si provvede comunque a nebulizzare acqua a pioggia sui cumuli di materiali polverulenti.

4.1.4 Gestione delle emissioni eccezionali

Le emissioni eccezionali possono essere definite come emissioni che si verificano quando capita un evento anomalo che fa deviare il processo dalle condizioni normali di esercizio (variazioni di input, variazioni di processo, accensioni o arresti, interruzioni temporanee, incidenti, ...).

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, dovranno essere tempestivamente comunicate all'Autorità Competente, includendo quantificazioni e dettagli relativi alle azioni correttive intraprese o previste.

4.1.5 Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto

Si specifica che nella fase di avvio dell'impianto in oggetto, verranno prioritariamente accesi i macchinari necessari al funzionamento degli impianti di abbattimento e poi le rimanenti macchine delle fonderie; viceversa, i sistemi di abbattimento saranno spenti una volta arrestato l'impianto di produzione delle fonderie stesse.

4.2 Emissioni in acqua

Acque reflue ed industriali recapitate in fognatura nera consortile A.S.I.: inquinanti monitorati tramite n.ro 2 pozzetti di scarico:

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	Limite Tab.3 Parte III D.lgs.152/06	UNITÀ DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
pH	Misura diretta discontinua	5,5-9,5	unità di pH	CNR-IRSA APAT 2060	Annuale
Colore	Misura diretta discontinua	non percettibile con diluizione 1:40	--	--	Annuale
Materiali grossolani	Misura diretta discontinua	assenti	--	--	Annuale
Solidi sospesi totali	Misura diretta discontinua	≤ 200	mg/l	CNR-IRSA APAT 2090B	Annuale
COD	Misura diretta discontinua	≤ 500	mg/l	CNR-IRSA APAT.5130	Annuale
BOD ₅	Misura diretta discontinua	≤ 250	mg/l	CNR-IRSA APAT.5120	Annuale
Azoto ammoniacale	Misura diretta discontinua	≤ 30	mg/l	CNR-IRSA APAT 4030	Annuale
Azoto nitrico	Misura diretta discontinua	≤ 30	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fosforo totale	Misura diretta discontinua	≤ 10	mg/l	CNR-IRSA APAT 4110A2	Annuale
Tensioattivi totali	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 5170-5180	Annuale
Alluminio	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Arsenico	Misura diretta discontinua	≤ 0,5	mg/l	CNR-IRSA APAT 3080A	Annuale
Boro	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Ferro	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Manganese	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Nichel	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3220B	Annuale
Piombo	Misura diretta discontinua	≤ 0,3	mg/l	CNR-IRSA APAT 3230B	Annuale
Rame	Misura diretta discontinua	≤ 0,4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Zinco	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Solfuri	Misura diretta	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA	Annuale

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	Limite Tab.3 Parte III D.lgs.152/06	UNITÀ DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
	discontinua			APAT 4160	
Solfiti	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 4150B	Annuale
Solfati	Misura diretta discontinua	≤ 1000	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Cloro attivo libero	Misura diretta discontinua	≤ 0,3	mg/l	CNR-IRSA APAT 4080B	Annuale
Cloruri	Misura diretta discontinua	≤ 1200	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fluoruri	Misura diretta discontinua	≤ 12	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fenoli totali	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 5070A1	Annuale
Aldeidi totali	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 5010A	Annuale
Solventi organici aromatici totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,4	mg/l	CNR-IRSA APAT 5140	Annuale
Solventi organici azotati totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,2	mg/l	EPA 8260B	Annuale

Inquinanti monitorati scarichi idrici acque meteoriche nella fognatura pluviale consortile A.S.I. Pozzetto di ispezione:

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	Limite Tab.3 Parte III D.lgs.152/06	UNITÀ DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
pH	Misura diretta discontinua	5,5-9,5	unità di pH	CNR-IRSA APAT 2060	Annuale
Colore	Misura diretta discontinua	non percettibile con diluizione 1:40	--	--	Annuale
Materiali grossolani	Misura diretta discontinua	assenti	--	--	Annuale
Solidi sospesi totali	Misura diretta discontinua	≤ 200	mg/l	CNR-IRSA APAT 2090B	Annuale
COD	Misura diretta discontinua	≤ 500	mg/l	CNR-IRSA APAT.5130	Annuale
BOD ₅	Misura diretta discontinua	≤ 250	mg/l	CNR-IRSA APAT.5120	Annuale
Azoto ammoniacale	Misura diretta discontinua	≤ 30	mg/l	CNR-IRSA APAT 4030	Annuale
Azoto nitrico	Misura diretta discontinua	≤ 30	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fosforo totale	Misura diretta discontinua	≤ 10	mg/l	CNR-IRSA APAT 4110A2	Annuale
Tensioattivi totali	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 5170- 5180	Annuale
Alluminio	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Arsenico	Misura diretta discontinua	≤ 0,5	mg/l	CNR-IRSA APAT 3080A	Annuale
Boro	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Ferro	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Manganese	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Nichel	Misura diretta discontinua	≤ 4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3220B	Annuale
Piombo	Misura diretta	≤ 0,3	mg/l	CNR-IRSA	Annuale

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	Limite Tab.3 Parte III D.lgs.152/06	UNITÀ DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
	discontinua			APAT 3230B	
Rame	Misura diretta discontinua	≤ 0,4	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Zinco	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 3020	Annuale
Solfuri	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 4160	Annuale
Solfiti	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 4150B	Annuale
Solfati	Misura diretta discontinua	≤ 1000	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Cloro attivo libero	Misura diretta discontinua	≤ 0,3	mg/l	CNR-IRSA APAT 4080B	Annuale
Cloruri	Misura diretta discontinua	≤ 1200	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fluoruri	Misura diretta discontinua	≤ 12	mg/l	CNR-IRSA APAT 4020	Annuale
Fenoli totali	Misura diretta discontinua	≤ 1	mg/l	CNR-IRSA APAT 5070A1	Annuale
Aldeidi totali	Misura diretta discontinua	≤ 2	mg/l	CNR-IRSA APAT 5010A	Annuale
Solventi organici aromatici totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,4	mg/l	CNR-IRSA APAT 5140	Annuale
Solventi organici azotati totali	Misura diretta discontinua	≤ 0,2	mg/l	EPA 8260B	Annuale

Monitoraggio Falda: Inquinanti monitorati tramite un pozzo a monte e due a valle:

PARAMETRO	Allegato 3 D.Lgs. 30/2009	UNITA' DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
METALLI				
Antimonio	5	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Arsenico	10	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Cadmio	5	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Cromo Totale	50	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Cromo VI	5	µg/l	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003	Annuale
Mercurio	1	µg/l	APAT CNR IRSA 3200 A1 Man 29 2003	Annuale
Nichel	20	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Piombo	10	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Selenio	10	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Vanadio	50	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
INQUINANTI ORGANICI				
Boro	1000	µg/l	EPA 3010 A 1992 + EPA 6010 C 2007	Annuale
Cianuri liberi	50	µg/l	ISO 6703:1984 Part.2 – Sez. 1 e 2	Annuale
Fluoruri	1500	µg/l	EPA 9056 A 2007	Annuale
Nitriti	500	µg/l	EPA 9056 A 2007	Annuale
Solfati	250	mg/l	EPA 9056 A 2007	Annuale

FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l.
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
ALL. 1.A – PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PARAMETRO	Allegato 3 D.Lgs. 30/2009	UNITA' DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
Cloruri	250	mg/l		
Ammoniaca (ione ammonio)	500	µg/l		
COMPOSTI ORGANICI AROMATICI				
Benzene	1	µg/l	APAT CNR IRSA 5140 MAN 29 2003	Annuale
Etilbenzene	50	µg/l	APAT CNR IRSA 5140 MAN 29 2003	Annuale
Toluene	15	µg/l	APAT CNR IRSA 5140 MAN 29 2003	Annuale
para-Xilene	10	µg/l	APAT CNR IRSA 5140 MAN 29 2003	Annuale
POLICICLICI AROMATICI				
Benzo (a) pirene	0,01	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Benzo (b) fluorantene	0,1	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Benzo (K) fluorantene	0,05	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Benzo (g, h, i) perilene	0,01	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Crisene	5	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Dibenzo (a,h) antracene	0,01	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
Indeno (1,2,3 – c, d) pirene	0,1	µg/l	EPA 3510 C 1996 + EPA 8270 D 2007	Annuale
ALIFATICI CLORURATI CANCEROGENI				
Triclorometano	0,15	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Cloruro di vinile	0,5	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,2 Dicloroetano	3	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Tricloroetilene	1,5	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Tetracloroetilene	1,1	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Esaclorobutadiene	0,15	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Sommatoria organoalogenati	10	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
ALIFATICI CLORURATI NON CANCEROGENI				
1,2 Dicloroetilene	60	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
ALIFATICI ALOAGENTATI CANGEROGENI				
Dibromoclorometano	0,13	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Bromodiclorometano	0,17	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
NITROBENZENI				
Nitrobenzene	3,5	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
CLOROBENZENI				
Monoclorobenzene	40	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,4 Diclorobenzene	0,5	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
1,2,4 Triclorobenzene	190	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale
Pentaclorobenzene	5			
Esaclorobenzene	0,01	µg/l	APAT CNR IRSA 5150 MAN 29 2003	Annuale

PARAMETRO	Allegato 3 D.Lgs. 30/2009	UNITA' DI MISURA	METODICA	FREQUENZA
PESTICIDI				
Aldrin	0,03	µg/l	APAT CNR IRSA 5190 MAN 29 2003	Annuale
Beta- esaclorocicloesano	0,1	µg/l	APAT CNR IRSA 5190 MAN 29 2003	Annuale
DDT, DDD, DDE	0,1	µg/l	APAT CNR IRSA 5190 MAN 29 2003	Annuale
Dieldrin	0,03	µg/l	APAT CNR IRSA 5190 MAN 29 2003	Annuale
Sommatoria (aldrin, dieldrin, endrin, isodrin)				
DIOSSINE E FURANI				
Sommatoria PCDD, PCDF	4x10 ⁻⁶	µg/l	APAT CNR IRSA 5190 MAN 29 2003	Annuale
ALTRE SOSTANZE				
PCB	0,01	µg/l	APAT CNR IRSA 5110 MAN 29 2003	Annuale
Idrocarburi totali (espressi con n-esano)	350	µg/l	APAT CNR IRSA 5080 MAN 29 2003	Annuale
Conduttività (µS cm ⁻¹ a 20°C) – acqua non aggressiva	2500		APAT CNR IRSA 2030 MAN 29 2003	Annuale

Tabella 4-2: Sistemi di depurazione, controllo e manutenzione scarichi idrici acque meteoriche

PUNTO DI EMISSIONE	SISTEMA ABBATTIMENTO	COMPONENTI SOGGETTE A MANUTENZIONE	FREQUENZA MANUTENZIONE	PUNTI DI CONTROLLO	MODALITÀ DI CONTROLLO	FREQUENZA CONTROLLO
Presso recinzione	Grigliatura	Griglia a cestello	Annuale	Pozzetto	Visivo	Semestrale
Presso recinzione	Dissabbiatura	Opere civili	Biennale	Vasca	Visivo	Annuale

4.2.1 Gestione delle emissioni eccezionali

Presso lo stabilimento non si verificano emissioni di acqua eccezionali.

4.2.2 Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto

Il ciclo di produzione dà luogo ad un unico scarico idrico derivante dall'impianto di disoleazione della condensa che la ditta Fonderie de Riccardis intende installare a servizio della sala compressori.

Il separatore olio/acqua non richiede accensione manuale e, pertanto, sarà sempre attivo.

4.3 Rifiuti

Tabella 4-3: Controllo quantità dei rifiuti gestiti (deposito temporaneo/messa in riserva)

CODICE CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	UNITÀ DI MISURA QUANTITÀ RILEVATA	FREQUENZA RILEVAMENTO	MODALITÀ DI RILEVAMENTO
Indicazione del codice CER	Descrizione in base a: - tipologia, ove applicabile; - codice CER.	Tonnellate/anno	Annuale	Registri di carico/ scarico e MUD

Tabella 4-4: Controllo qualità dei rifiuti gestiti (deposito temporaneo/messa in riserva)

DESCR. RIFIUTO	CONTROLLI			DETERMINAZIONI			
	TIPO DI CONTROLLO EFFETTUATO	FINALITÀ E MOTIVAZIONE CONTROLLO	FREQUENZA	TIPO DI DETERMI NAZIONE	PARAMETRI	FREQUENZA DI CAMPIONAME NTO	PUNTO DI CAMPION AMENTO
Descrizione in base a: -tipologia, ove applicabile -codice CER	Documentale e visivo	Verifica rispondenza del materiale all'ordine	Ogni carico	Analitica	Parametri rilevanti ai fini della compatibilità del rifiuto con il processo produttivo secondo quanto previsto dalle specifiche liste prove e controlli del sistema qualità	Secondo quanto previsto dalle specifiche liste prove e controlli del sistema qualità	Su mezzo in arrivo

Tabella 4-5: Controllo quantità dei rifiuti prodotti

CODICE CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	QUANTITÀ	FREQUENZA RILEVAMENTO	MODALITÀ DI RILEVAMENTO
Indicazione del codice CER	Descrizione in base al codice CER	Tonnellate/anno	Annuale	Registri di carico/ scarico e MUD

Tabella 4-6: Controllo qualità dei rifiuti prodotti

DESCRIZIONE RIFIUTO	CONTROLLI		DETERMINAZIONI					TIPOLOGIA IMPIANTO SMALTIMENTO/ RECUPERO DI DESTINAZIONE
	TIPO DEL CONTROLLO	MOTIVAZIONE DEL CONTROLLO	TIPO DI DETERMI NAZIONE	TIPO DI PARAMETRI	MODALITÀ DI CAMPIONAMENTO	FREQUENZA DI CAMPIONAMENTO	PUNTO DI CAMPIONAMENTO	
	Visivo	Modalità di deposito temporaneo presso lo stabilimento	Analitica nel caso di codice CER specchio per determinare la non pericolosità del rifiuto	Vengono stabilite dal laboratorio o incaricato dell'effettuazione delle analisi caso per caso	Vengono stabilite dal laboratorio incaricato dell'effettuazione e delle analisi caso per caso	Prima del conferimento a ditta autorizzata	Area deposito temporaneo	Indicazione della denominazione e del tipo di attività svolta relative alla ditta destinataria del rifiuto

4.4 Amianto

4.4.1 Premessa

La presenza di materiali contenenti amianto non comporta di per sé un pericolo per gli occupanti se non in caso di danneggiamento per interventi di manutenzione o vandalismo oppure per le cattive condizioni o per l'elevata friabilità.

Il monitoraggio ambientale deve essere accompagnato dalle valutazioni dei fattori che possono determinare il futuro danneggiamento o deterioramento dei fattori che influenzano la dispersione di fibre e l'esposizione del personale.

A seconda dello stato dei manufatti, si possono delineare tre diverse soluzioni:

- materiali integri non suscettibili di danneggiamento, per cui non sono necessari interventi di bonifica ma occorre pianificare interventi di controllo periodico dei manufatti e il rispetto di idonee procedure per gli interventi di manutenzione e pulizia degli stessi
- materiali integri suscettibili di danneggiamento, per cui è necessario attuare ogni precauzione che eviti il danneggiamento dei manufatti e pianificare un piano di controllo e manutenzione. Nel caso non sia possibile ridurre i rischi di danneggiamento, è necessario prevedere interventi di bonifica dei materiali
- materiali danneggiati, per cui è necessario attuare interventi di restauro o bonifica dei materiali.

4.4.2 Analisi ed esito delle valutazioni effettuate

Il campionamento e l'analisi delle strutture contenenti amianto (lastre ondulate di fibrocemento contenente amianto, fabbricate inglobando fibre di amianto in una matrice cementizia) è stato condotta in data 25 giugno 2010, in conformità alla norma UNI 10608:1997.

Il metodo, definito "a strappo", consente di misurare la quantità di fibre di amianto libere o facilmente liberabili presenti sulla superficie di lastre ondulate o piane. Il giudizio può essere utilizzato ai fini della normativa vigente.

Lo stato di degrado si valuta pesando la quantità di materiale (fibre e matrice) che rimane aderente ad un nastro adesivo standardizzato che si applica alla superficie in esame.

La superficie della lastra su cui effettuare la prova deve essere asciutta (convenzionalmente è asciutta una lastra sulla quale non ha piovuto per 48 ore). Sulla superficie della lastra non deve essere fatta alcuna operazione di pulizia, spazzolatura od altro.

La prova va effettuata su lastre che non evidenzino significativa presenza di muffe, muschio o licheni. Se ciò non fosse possibile, si deve applicare il nastro adesivo sulla lastra ed effettuare lo strappo del nastro con la conseguente asportazione della muffa o del muschio, quindi applicare un nuovo nastro ed utilizzarlo per la prova. Con uno strappo non violento si toglie il nastro e lo si ripiega su se stesso per non perdere il materiale asportato.

La correlazione tra la massa del materiale distaccato e lo stato della superficie delle lastre è la seguente:

mg/cm²	<i>Stato della superficie</i>
0 - 0,5	Ottimo
0,51 - 1,00	Buono
1,01 - 2,0	Scadente
> 2,01	Pessimo

L'analisi del 25/06/2010 ha riscontrato un buono stato della superficie con massa distaccata di 0,74 mg/cm².

4.4.3 Monitoraggio del rischio amianto:

Benché non esistessero rischi ambientali come certificato dall'integrazione dell'AIA del 2012, la società ha realizzato, nell'anno 2013, un intervento di bonifica consistente nella rimozione della copertura in amianto e successiva sostituzione, con una copertura costituita da pannello sandwich in lamiera metallica, dei seguenti capannoni: reparto Macchine utensili (715m²), Magazzino modelli (655m²) e reparto Montaggio-Animisteria (604m²). Inoltre su ogni tetto è stato installato un impianto fotovoltaico con

potenza di 156.8 Kw che coadiuva la produzione d'energia elettrica al servizio dell'azienda. Nei periodi in cui gli impianti sono fermi (durante il periodo estivo e natalizio) la potenza elettrica prodotta dal pannello viene venduta a Enel.

5 GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE

Il processo logico di trattamento dei dati acquisiti è costituito dalle seguenti operazioni consequenziali:

- validazione
- archiviazione
- valutazione e restituzione

I dati acquisiti e validati dovranno essere valutati al fine della verifica del rispetto dei limiti prescritti dall'AIA.

I valori rilevati durante il monitoraggio saranno archiviati senza soluzione di continuità presso lo stabilimento del gestore in formato cartaceo e ad essi sarà associato un codice per definire la loro validità in relazione allo stato dei sistemi di misura/rilevamento. In particolare, sono previsti i seguenti codici:

- valido
- non valido
- incerto

Tali codici dovranno essere differenziati per indicare il motivo della non validità/incertezza e si conserverà sempre traccia scritta in merito ad eventuali modifiche apportate (es.: validato, invalidato da operatore, ...).

In particolare, i risultati delle attività di monitoraggio saranno considerati “validi” se le rispettive analisi chimiche verranno eseguite da laboratori certificati secondo le norme UNI e ISO; saranno “non validi” qualora si siano verificati degli elementi specifici di non conformità nel prelievo e/o nel corso dell'analisi; saranno infine considerati “incerti” quando le relative analisi chimiche verranno eseguite in proprio o presso laboratori non certificati.

Inoltre, ciascun valore dovrà essere caratterizzato da un ulteriore codice che definisca lo stato dell'impianto al momento della misura (tipicamente, "in marcia", "in avvio", "in arresto", "fermo").

I dati relativi ai controlli analitici previsti dal presente Piano di Monitoraggio e Controllo, saranno riportati su di un apposito registro (allegato alla presente) al quale verranno allegati i certificati analitici.

6 RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il Gestore svolgerà tutte le attività previste dal presente Piano di Monitoraggio, avvalendosi anche della società Astra Engineering s.r.l., pur sempre rimanendo il Gestore l'unico responsabile della qualità del monitoraggio (come richiamato nelle Linee Guida in materia di sistemi di monitoraggio, punto H).

Tabella 6-1: Ruoli dei soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

SOGGETTI	NOMINATIVO REFERENTE	TIPOLOGIA DI ATTIVITA'
Gestore dell'impianto	Ing. De Riccardis	Supervisione, monitoraggio e controllo
Astra Engineering s.r.l.	Ingg. Alberto e Fabio De Pascalis	Consulenza ambientale

7 PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ

La verifica di conformità in genere comporta un confronto di natura statistica tra i seguenti termini:

- a) Le misure ovvero il risultato di una valutazione statistica delle misure stesse
- b) L'incertezze delle misure
- c) Il limite di emissione (VLE) o un parametro equivalente.

Dal confronto tra il valore misurato di un determinato parametro, con l'intervallo d'incertezza correlato, ed il corrispondente valore limite possono risultare tre situazioni tipiche:

- conformità;

- non conformità;
- di prossimità al limite

L'Autorizzazione Integrata Ambientale conterrà gli elementi necessari per decidere sulla conformità del valore misurato nella situazione che è stata identificata “di prossimità”.

8 RELAZIONE SULL'ESITO DEL MONITORAGGIO

Tutti i dati elaborati e le verifiche eseguite verranno riportate in una relazione che conterrà i seguenti paragrafi:

- finalità della relazione;
- tendenze e confronti
- importanza statistica
- risultati strategici
- software e analisi statistiche
- archiviazione
- sintesi non tecniche

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.

9 Allegati

Allegato C

**PARERE ARPA PUGLIA – DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI
LECCE SUL
PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**

Allegato D

STATO DI APPLICAZIONE DELLE BAT DI SETTORE

BAT GENERALI PER TUTTI I TIPI DI FONDERIE

Gestione dei flussi di materiali

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
Adottare stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e pericoli	Tutte le materie prime e le materie ausiliarie in ingresso al ciclo produttivo vengono stoccate separatamente (Rif. All.10)
Stoccaggio dei rottami e dei ritorni interni su superfici impermeabili e dotate di sistemi di raccolta e trattamento del percolato. In alternativa lo stoccaggio può avvenire in aree coperte.	I rottami ed i ritorni interni sono stoccati su superfici impermeabili.
Riutilizzo interno dei boccamì e dei ritorni	I boccamì ed i ritorni sono riutilizzati nel ciclo produttivo
Stoccare separatamente i vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorire il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento	Tutti i residui ed i rifiuti prodotti sono stoccati separatamente in modo da consentire il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento (Rif. All.10).
Utilizzo di materiali alla rinfusa o contenitori riciclabili	Ove possibile si utilizzano materiali alla rinfusa e contenitori riciclabili.
Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi di materiali.	È presente un sistema di simulazione per la gestione dei flussi dei materiali e del processo al fine di aumentare la resa dei metalli e la qualità del prodotto finale; inoltre nei sistemi di gestione previsti dalle norme UNI EN ISO 9001 ed ISO 14001 sono presenti procedure finalizzate all'ottimizzazione dei flussi di materiali. Nel corso del 2012 è stata installata una scheda per il controllo del forno di colata. Tale scheda consente al sistema di colata di dialogare con la macchina formatrice che produce le staffe da colare. La scheda consente di acquisire automaticamente tutti i dati necessari all'ottimizzazione della colata. Inoltre l'acquisizione di un software per la simulazione della solidificazione e dello stress dei pezzi di ghisa eviterà di procedere alle prove di produzione degli stessi consentendo ridurre il numero.

Finitura dei getti

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
Captazione ed il trattamento mediante l'impiego di sistemi a secco o ad umido, delle emissioni prodotte nelle fasi di taglio dei dispositivi di colata, di granigliatura e sbavatura dei getti.	Le emissioni prodotte durante le fasi di granigliatura e sbavatura automatica (MAUS) dei getti in ghisa sono captate e depolverate mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera. La sbavatura manuale dei getti in ghisa avviene in un apposito reparto e gli operatori sono protetti dalle polveri prodotte mediante scaffandri dotati di filtri per la depolverazione dell'aria insufflata all'interno..
Utilizzo di combustibili puliti nei forni di trattamento.	Sui getti in ghisa non si effettuano trattamenti termici di finitura
Gestione automatizzata dei forni di Trattamento Termico e del controllo dei bruciatori	Sui getti in ghisa non si effettuano trattamenti termici di finitura
Captazione ed evacuazione dei gas esausti prodotti nelle varie fasi della finitura	In tutte le fasi del processo di finitura dei getti sono installati filtri e aspiratori con lo scopo di convogliare ed abbattere le emissioni in atmosfera

Acque di scarico

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie Fortunato De Riccardis s.r.l.
Separazione delle diverse tipologie di acque reflue	Il ciclo produttivo delle Fonderie genera esclusivamente limitate portate di acque reflue industriali, rinvenenti dal trattamento tramite disoleazione della condensa proveniente dai compressori. Inoltre genera acque reflue domestiche ed acque meteoriche. La rete delle acque domestiche è separata dalla rete delle acque meteoriche; le acque reflue domestiche sono scaricate nella fognatura nera del Consorzio A.S.I., mentre le acque meteoriche sono scaricate nella fognatura pluviale del Consorzio A.S.I..
Massimizzare i ricircoli interni delle acque di processo, ed il loro riutilizzo multiplo	Viene massimizzato il ricircolo ed il riutilizzo multiplo delle acque di raffreddamento, al fine di ridurre al minimo gli approvvigionamenti idrici per i reintegri.
Trattamento utilizzando opportune tecniche, di tutte le acque dei processi di depurazione delle emissioni e, in generale, di tutte le acque reflue	Viene massimizzato il ricircolo della soluzione acida utilizzata per l'abbattimento chimico, mediante scrubber, delle ammine prodotte dalla fase di formatura delle anime.

BAT PER LA FUSIONE DEI METALLI FERROSI

Criteri di scelta del forno fusorio

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
La scelta del forno fusorio si basa su criteri economici e tecnici. Per la fusione dell'acciaio si utilizzano sia forni elettrici ad arco (EAF) che in forni ad induzione (IF) con criteri di scelta basati su ragioni tecniche (es: capacità, tipologia di acciaio, ecc.). Grazie alla notevole capacità di affinazione, EAF permette la fusione di materiali di recupero di bassa qualità, che rappresenta un vantaggio in termini di riciclo, ma che richiedono un appropriato trattamento delle emissioni attraverso un sistema di depurazione, come verrà descritto in seguito. Per la fusione della ghisa si possono impiegare: il cubilotto, i forni elettrici ad arco, ad induzione ed i forni rotativi. Per ciascun tipo di forno sono definite specifiche BAT	Per la fusione delle materie prime vengono utilizzati n.2 forni rotativi.

Fusione della ghisa al cubilotto

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
In relazione al fabbisogno delle linee di colata può essere opportuno lavorare in duplex con un forno di attesa.	Non si effettua fusione della ghisa al cubilotto.
Depurare i gas emessi adottando in sequenza il convogliamento, il raffreddamento e la depolverazione con sistemi a secco o ad umido.	
Utilizzo di vento arricchito con O ₂ nella misura del 1-4% circa.	
Adottare una buona pratica fusoria.	
Impiegare coke di qualità conosciuta e controllata.	
Utilizzo della post combustione dei gas per i Cubilotti a vento freddo, e recupero del calore per usi interni.	
Utilizzo di una camera di post combustione separata per i cubilotti a vento caldo, recuperando il calore per preriscaldare il vento e/o per altri usi interni.	
Valutare la possibilità di estendere il recupero del calore anche ai forni di attesa operativi in duplex.	
Impiego di sistemi di depurazione delle emissioni ad umido nella fusione con marcia a scoria basica (CaO % + MgO %) / SiO ₂ %>2)	

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
Prevenire la formazione diossina, attraverso misure primarie (interventi sul processo), o secondarie (tecniche di trattamento delle emissioni). N.B. le tecniche specifiche di trattamento delle emissioni di diossina, non trovano una pratica applicazione nel settore delle fonderie.	
Pretrattamento delle scorie (granulazione, frantumazione), per favorire riutilizzi esterni.	
Riutilizzo di residui di coke (parzialmente bruciato), all'interno del forno.	

Fusione di acciaio e ghisa al forno elettrico ad arco

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
Applicare affidabili sistemi di controllo di processo, per contenere i tempi di fusione e di trattamento del metallo fuso	Per la fusione della ghisa non vengono utilizzati forni elettrici ad arco.
Utilizzare pratiche di schiumatura delle scorie (iniezione di ossigeno e polvere di carbone nella scoria alla fine della fusione)	
Captazione dei fumi in emissione con tecniche ad alta efficienza.	
Raffreddare i fumi uscita ed abbattere le polveri utilizzando filtri e tessuto.	

Fusione di acciaio e ghisa al forno elettrico ad induzione

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
Impiego di energia elettrica a media frequenza per i nuovi impianti.	Per la fusione della ghisa non vengono utilizzati forni elettrici ad induzione.
Dove applicabile, recuperare il calore	
Usare rottami e ritorni puliti evitando ruggine, sporcizia e sabbia.	
Captare i gas di scarico utilizzando tecniche idonee ad ottimizzare la captazione dei effluenti, durante tutte le fasi del ciclo operativo del forno.	
Utilizzo, ove necessario per ottenere i livelli di emissione associati alle BAT indicati, di sistemi di depurazione delle emissioni a secco	

Fusione della ghisa al forno rotativo

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
Adottare misure per aumentare l'efficienza del forno (regime del bruciatore, posizione del bruciatore, carica, composizione del metallo, temperature)	Il processo di fusione della ghisa è assistito da un software Nel corso del processo di fusione, sono adottate tutte le misure volte ad aumentare l'efficienza dei forni rotativi.

Impiego di bruciatore ad ossigeno	I forni rotativi sono dotati di bruciatore ad ossigeno.
Captare i fumi in uscita del forno, utilizzare la post-combustione, raffreddare e depolverare con filtri a tessuto.	I fumi in uscita dal forno sono raffreddati e depolverati mediante filtri a tessuto prima della loro immissione in atmosfera. La tipologia di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo e la composizione delle emissioni in uscita dai forni rotativi non rendono necessario l'utilizzo della post-combustione. I livelli di emissione raggiungibili sono in linea con i valori associati alle BAT
Prevenire la formazione di diossina, attraverso misure primarie (interventi sul processo), o secondarie (tecniche di trattamento delle emissioni) N.B. le tecniche specifiche di trattamento delle emissioni di diossina, non trovano una pratica applicazione nel settore delle fonderie.	Le tecniche specifiche di trattamento delle emissioni di diossina, non trovano una pratica applicazione nel settore delle fonderie.

Trattamento del metallo

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
Nel caso di utilizzo di un convertitore AOD, per l'affinazione dell'acciaio, le BAT sono: - Estrarre e raccogliere i fumi mediante una cappa a calotta	Non si effettuano trattamenti di affinazione dell'acciaio.
Nella produzione della ghisa sferoidale, le BAT consistono nel: - Adottare una tecnica di sferoidizzazione senza sviluppo di gas. In alternativa catturare i fumi di MgO utilizzando un coperchio o una copertura con dispositivi di estrazione o una coppa mobile. - Depolverare le emissioni prodotte dal trattamento, usando filtri a maniche, rendendo possibile l'eventuale riutilizzo delle polveri di MgO (se esiste un mercato locale).	Attualmente la sferoidizzazione avviene mediante aggiunta di ferroleghe in una siviera chiusa con coperchio; Nel corso del 2012, è stato installato un ulteriore sistema per la captazione delle emissioni provenienti dai processi di "rottura tappo e scorifica", "sferoidizzazione ghisa" e "apertura coperchio siviera", relativi alla fase di colata del metallo e raffreddamento dei getti. Il sistema di abbattimento è costituito da un filtro del tipo a maniche. È stata inoltre installata una serie di sistemi di controllo e protezione, preposti al controllo e al buon funzionamento e salvaguardia dell'impianto. Livelli di emissione raggiungibili sono in linea a quelli associati alle BAT

TECNICHE DI PRODUZIONE GETTI CON FORMA PERSA

Formatura in terra a verde

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
Chiudere tutte le unità operative dell'impianti di lavorazione delle terre (griglia vibrante, depolveratori della sabbia, raffreddatori, unità di miscelazione), e depolverare le emissioni, in accordo con i livelli di emissione associati alle BAT; se sussistono idonee condizioni di mercato, le polveri di abbattimento possono trovare un riutilizzo all'estero. Per quanto riguarda le parti fini aspirate nelle diverse postazioni del ciclo di lavorazione e di recupero (distaffatura, dosaggio e movimentazione), le BAT sono rappresentate dalle tecniche che ne consentono il reimpiego nel circuito delle terre, in percentuale maggiore del 50%.	La tecnica di formatura in terra a verde viene utilizzata per la preparazione delle forme nella linea automatica. Tutte le unità operative degli impianti di lavorazione delle terre del ciclo di formatura automatica (griglia vibrante, depolveratore della sabbia, raffreddatori, unità di miscelazione) sono collocate in ambienti chiusi, con captazione delle emissioni prodotte e depolverazione mediante filtri a tessuto. I livelli di emissione raggiungibili sono in linea con le BAT. Le parti fini aspirate nelle diverse postazioni del ciclo di lavorazione e di recupero (distaffatura, dosaggio e movimentazione) sono completamente reimpiegate nel circuito delle terre.
Utilizzare tecniche di recupero delle terre. Le aggiunte di sabbia nuova dipende dalla quantità di anime presenti e dalla loro compatibilità con le tecniche di recupero impiegate. Per le sole terre a verde, la percentuale di recupero raggiungibile è di 98%. Sistemi con elevate percentuali di anime con leganti incompatibili con il sistema di recupero, possono raggiungere percentuali di riutilizzo fra il 90% e il 94%	Le terre impiegate per la preparazione delle forme nella linea automatica sono completamente recuperate e reimpiegate per i cicli successivi; l'apporto di sabbia derivante dalle anime utilizzate per la colata dei getti non rende necessaria l'effettuazione di aggiunte di sabbia nuova. I livelli di emissione raggiungibili sono in linea con le BAT

Formatura chimica

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
Minimizzare l'utilizzo di resine e leganti, utilizzando sistemi di controllo del processo (manuali o automatici), e di controllo della miscelazione. Per le produzioni di serie con frequenti cambi dei parametri produttivi, le BAT consistono nell'utilizzare sistemi di archiviazione elettronica dei parametri produttivi.	La tecnica di formatura chimica viene utilizzata per la preparazione delle forme nella linea manuale e per la formatura delle anime. <ul style="list-style-type: none">- Preparazione forme - linea manuale: viene effettuato un monitoraggio giornaliero, con taratura della pompa, regolazione manuale della portata e registrazione su scheda dei quantitativi utilizzati.- Formatura delle anime: sono utilizzati sistemi di controllo sia manuali che automatici (taratura delle pompe, registrazione dei consumi, etc.).
Captazione delle emissioni delle aree di produzione, di movimentazione e stoccaggio delle anime prima della distribuzione.	Tutte le emissioni prodotte dalle fasi di formatura delle anime (produzione, movimentazione e stoccaggio, sino alla distribuzione)

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
<p>Utilizzo di intonaci refrattari a base di H₂O, in sostituzione degli intonaci con solvente ad alcol, per la verniciatura di forme ed anime nelle fonderie con produzioni di media e grande serie.</p> <p>L'utilizzo di vernici ad alcol rappresentano una BAT nel caso di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Produzione di forme ed anime complesse e di grande dimensione - Utilizzo di sistemi con sabbia e silicato di sodio - Produzione di getti in magnesio - Produzione di getti in acciaio al manganese, con vernici a base di MgO <p>Entrambe le predette tecniche di verniciatura rappresentano delle BAT, per le fonderie con produzioni di piccole serie di getti e per le fonderie con produzione su commessa. In queste tipologie di fonderie, lo sviluppo di tecniche con vernici ad acqua è legato alla disponibilità di sistemi a essiccazione a microonde o altri sistemi di essiccazione.</p> <p>Quando vengono utilizzate vernici ad alcol, le BAT sono rappresentate dall'utilizzo di sistemi di captazione delle emissioni prodotte, fissi o mobili, fatta eccezione per le fonderie con produzione di grossi getti con formatura "in campo", ove le cappe non possono essere utilizzate. In aggiunta, nel caso di produzione di anime con sistemi a base di resine fenoliche-poliuretaniche indurite con ammina, le BAT prevedono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Abbattimento delle emissioni prodotte utilizzando idonei sistemi quali: assorbimento su carbone attivo, abbattitori chimici (scrubber), post combustione, biofiltrazione. - Il recupero delle ammine dalle soluzioni esauste di abbattimento degli impianti chimici, per quantità che consentono l'operazione in termini economici. - Utilizzo di resine formulate con solventi a base aromatica o a base vegetale. 	<p>sono captate.</p> <p>Per la formatura delle anime sono utilizzati intonaci refrattari a base d'acqua; dopo la verniciatura, le anime vengono sottoposte ad un trattamento di essiccazione.</p> <p>La preparazione delle forme nella linea manuale viene impiegata per la realizzazione delle forme complesse e di grandi dimensioni, che non possono essere realizzate mediante l'impianto di formatura automatica; nel corso delle operazioni di formatura manuale vengono utilizzate vernici ad alcol, nel rispetto di quanto previsto dalle BAT. Inoltre a causa della grande dimensione dei getti, non è possibile l'installazione di cappe per l'aspirazione delle emissioni prodotte.</p> <p>La preparazione delle anime avviene tramite l'impiego di un sistema a base di resine fenoliche indurite con ammine (catalizzatore); le emissioni prodotte sono captate ed abbattute utilizzando abbattitori chimici (scrubber). Non si effettua il recupero delle ammine dalle soluzioni esauste di abbattimento degli impianti chimici (scrubber) in quanto i trascurabili quantitativi recuperabili rendono l'operazione sconsigliata dal punto di vista ambientale ed economico. Sono utilizzate resine formulate con solventi a base vegetale.</p>
<p>Le BAT hanno come obiettivo la minimizzazione della quantità di sabbia avviata alla discarica, utilizzando sistemi di rigenerazione e/o di riutilizzo. Nel caso di rigenerazione, si applicano le seguenti condizioni: recuperare le sabbie all'interno del ciclo delle sabbie, solo in sistemi compatibili. Sabbie non compatibili sono tenute separate, per altri tipi di riutilizzo.</p>	<p>Le sabbie utilizzate per la formatura delle anime sono recuperate e riutilizzate completamente nel ciclo di preparazione delle forme (linea automatica), in quanto risultano compatibili con la sabbia utilizzata per la realizzazione delle nuove forme di colata. Le sabbie utilizzate per la preparazione delle forme nella linea manuale sono riutilizzate completamente nello stesso ciclo di formatura (linea manuale).</p>

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
	Nel corso del 2012 è stato installato un nuovo impianto termo meccanico per la rigenerazione delle sabbie esauste. Le sabbie trattate da tale impianto sono pienamente compatibili con il loro riutilizzo nel processo di formazione delle anime. Tale impianto consente quindi un risparmio netto del 70% del fabbisogno di sabbie vergini del reparto animisteria.
Per le sabbie con leganti con indurimento a freddo (i.e. sabbie con resina furanica), utilizzo di sistemi di recupero di tipo meccanico, ad eccezione dei sistemi con silicato di sodio. La resa del processo di recupero, è del 75-80%	Le sabbie utilizzate per la preparazione delle forme nella linea manuale sono recuperate meccanicamente e completamente riutilizzate nello stesso ciclo di formatura (linea manuale).
La sabbia con silicato è rigenerata utilizzando trattamenti termici e pneumatici. La resa del recupero è compresa fra 45 e 85%. Deve essere ridotto l'utilizzo di esteri a lenta reazione.	Non si utilizzano sabbie con silicato nei processi di formatura.
Sabbie derivanti da processi in cassa d'anima fredda (cold box), SO ₂ , cassa d'anima calca (hot box) e Croning, e miscele di sabbie con legami organici, vengono rigenerate utilizzando una delle seguenti tecniche: rigenerazione meccanica a freddo (i.e. sistemi ad abrasione, sistemi ad abrasione, sistemi ad impatto, sistemi pneumatici) o rigenerazione termica. La percentuale di recupero raggiungibile (resa), dipende dalla quantità di anime utilizzate. La sabbia rigenerata può essere riutilizzata per la produzione di anime in misura compresa fra il 40e il 100%	Le sabbie utilizzate per la realizzazione delle anime con processo cold box vengono rigenerate meccanicamente a freddo e completamente riutilizzate nel ciclo di preparazione delle forme (linea automatica).
Miscela di terra a verde e sabbie con legami organici, vengono rigenerate utilizzando processi di recupero meccanico-termico-meccanico, fogliatura per abrasione o pneumatica. La sabbia recuperata può essere riutilizzata per la produzione di anime nella misura dal 40 al 100%, e per la produzione di forme nella misura dal 90 al 100%.	La miscela di terra a verde (derivante dal ciclo di formatura automatica) e sabbie con leganti organici (anime), derivante dal processo di distaffatura automatica, è rigenerata utilizzando processi di recupero meccanico e riutilizzata completamente per la produzione di forme nella linea automatica. E' presente un impianto termo meccanico per la rigenerazione delle sabbie esauste. Le sabbie trattate da tale impianto sono pienamente compatibili con il loro riutilizzo nel processo di formazione delle anime. Tale impianto consente quindi un risparmio netto del 70% del fabbisogno di sabbie vergini del reparto animisteria.
Monitorare la qualità e la composizione delle sabbie rigenerate.	Le sabbie rigenerate e riutilizzate nei cicli di formatura sono compatibili con la sabbia nuova.

Colata, raffreddamento e distaffatura

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
<p>Nelle linee di produzione di serie, aspirare le emissioni prodotte durante la colata e racchiudere le linee di raffreddamento, captare le emissioni prodotte.</p> <p>Racchiudere le postazioni di distaffatura/serratura, e trattare le emissioni utilizzando cicloni, associati a sistemi di depolverazione ad umido o a secco.</p>	<p><u>Linea automatica</u></p> <p>Il sistema di aspirazione cappe prevede la captazione delle emissioni prodotte durante le fasi di colata e raffreddamento dei getti. Si intendono introdurre ulteriori cappe di aspirazione in corrispondenza dei punti di spillamento forni, colata, scorificazione siviere e parcheggio staffe, confluenti nel nuovo punto di emissione – aspirazione cappe – All.5.</p> <p><u>Linea manuale</u></p> <p>Le emissioni prodotte durante la fase di distaffatura manuale sono depolverate mediante filtri a tessuto e non risulta necessario un preabbattimento mediante cicloni.</p>
<p>Per le produzioni di grossi getti, colati “in campo” o “in fossa”, ove il layout non consente di installare cappe per aspirazione localizzata, realizzare una adeguata ventilazione generale.</p>	<p>Le emissioni prodotte durante la fase di colata e raffreddamento dei getti prodotti nella linea manuale non possono essere captate a causa delle dimensioni elevate e non regolari dei pezzi; ad ogni modo, come previsto dalle BAT, viene garantita una adeguata ventilazione generale.</p>

TECNICHE DI PRODUZIONE GETTI COLATI IN FORMA PERMANENTE

BAT ex Allegato III punto 5.6 al D.M. 31 gennaio 2005	Fonderie De Riccardis s.r.l.
<p>Captare le emissioni prodotte nella fase di colata ed eventualmente trattarle con sistemi ad umido o a secco.</p>	<p>Non si effettua la colata di getti in forma permanente.</p>
<p>Recuperare/riciclare gli eventuali residui di forma e/o anime presenti.</p>	



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE, SVILUPPO DEL TERRITORIO, PROGRAMMAZIONE STRATEGICA

Servizio AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

C. R. 622

Atto di determinazione n 646 del 02/12/2015

**Protocollo Generale degli
Atti di Determinazione n° 2184 del 03/12/2015**

OGGETTO: AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER IMPIANTO DI FONDERIA DI SECONDA FUSIONE DELLA GHISA (COD. IPPC 2.4) UBICATO IN COMUNE DI SOLETO, DI TITOLARITA' FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.R.L., RILASCIATA DA REGIONE PUGLIA - SERVIZIO ECOLOGIA CON D.D. N. 270 DEL 25/06/2010, SUCCESSIVAMENTE MODIFICATA DAL SERVIZIO RISCHIO INDUSTRIALE CON D.D. N. 22/2012 E DALLA PROVINCIA DI LECCE - SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA CON D.D. N. 2038/2014. RIDEFINIZIONE DELLA DATA DI SCADENZA.

SERVIZI FINANZIARI: Visto di regolarità contabile

Esercizio 2015

Preso nota

Visto di regolarità contabile attestante la copertura finanziaria. (D.Lgs. 267/2000 – art. 151, comma 4)

Liquid: Cap/art. _____ / _____ N. _____ € _____ Creditore _____

Annotazioni: _____

EMESSO MANDATO / REVERSALE

N. _____

Data 03/12/2015

**Copia Autentica di documento
prodotto e firmato digitalmente**

**Il dirigente dei Servizi Finanziari
PANTALEO ISCERI**



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE, SVILUPPO DEL TERRITORIO, PROGRAMMAZIONE STRATEGICA

SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

C. R. 622

Atto di determinazione

n 646 del 02/12/2015

OGGETTO: AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER IMPIANTO DI FONDERIA DI SECONDA FUSIONE DELLA GHISA (COD. IPPC 2.4) UBICATO IN COMUNE DI SOLETO, DI TITOLARITA' FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.R.L., RILASCIATA DA REGIONE PUGLIA - SERVIZIO ECOLOGIA CON D.D. N. 270 DEL 25/06/2010, SUCCESSIVAMENTE MODIFICATA DAL SERVIZIO RISCHIO INDUSTRIALE CON D.D. N. 22/2012 E DALLA PROVINCIA DI LECCE - SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA CON D.D. N. 2038/2014. RIDEFINIZIONE DELLA DATA DI SCADENZA.

Riepilogo Contabile

Esercizio 2015

--

Liquid: Cap/art. _____ / _____ N. _____ € _____ Creditore _____

Pubblicazione sul sito INTERNET: S

SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

IL DIRIGENTE

Visti:

- la deliberazione di C.P. n. 34 del 15/09/2015 con la quale è stato approvato il Piano Esecutivo di Gestione per l'esercizio in corso, affidando le dotazioni finanziarie previste dal Piano medesimo ai Responsabili dei Servizi per l'assunzione dei relativi atti di gestione, secondo quanto stabilito dal D.Lgs. n. 267 del 18/08/2000 e dal vigente Regolamento di Contabilità.;
- l'art.107, comma 2, del D.Lgs. n.267/2000, il quale stabilisce che spettano ai dirigenti tutti i compiti, compreso l'adozione degli atti e provvedimenti amministrativi che impegnano l'amministrazione verso l'esterno, non ricompresi espressamente dalla legge o dallo statuto tra le funzioni di indirizzo e controllo politico-amministrativo degli organi di governo dell'ente o non rientranti tra le funzioni del segretario o del direttore generale;
- l'art.107, comma 3, del medesimo D.Lgs. n.267/2000, che attribuisce ai dirigenti, tra l'altro, i provvedimenti di autorizzazione, concessione o analoghi, il cui rilascio presupponga accertamenti e valutazioni, anche di natura discrezionale, nel rispetto di criteri predeterminati da leggi, regolamenti, atti di indirizzo (lettera f);

Visti altresì:

- il D.Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i. "Norme in materia ambientale";
- la L.R. n.17/2007 "Disposizioni in campo ambientale, anche in relazione al decentramento delle funzioni amministrative in materia ambientale";
- il D.Lgs. n. 46 del 4 marzo 2014, - Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);
- la L.R. n. 3/2014 "Esercizio delle funzioni amministrative in materia di Autorizzazione integrata ambientale (AIA) - Rischio di incidenti rilevanti (RIR) - Elenco tecnici competenti in acustica ambientale";
- la circolare del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, prot. Ministero n. 22295 GAB del 27.10.2014, "Linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46", in particolare il punto 3 - Applicazione dell'istituto del rinnovo periodico, lettera d);

Premesso:

- che con Determinazione del Dirigente del Servizio Ecologia della Regione Puglia n. 270 del 25/06/2010, è stata rilasciata alla società FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.r.l. l'Autorizzazione Integrata Ambientale (di seguito definita per brevità AIA) prevista dall'allora vigente art. 5 del D.Lgs. 59/2005 e s.m.i., relativamente ad impianto di fonderia di seconda fusione della ghisa (Cod. IPPC 2.4) sito in zona industriale del Comune di Soleto;
- che con Determinazione del Dirigente del Servizio Rischio Industriale della Regione Puglia n. 22 del 24/04/2012, si è provveduto ad un aggiornamento della AIA per modifica del ciclo produttivo;
- che con Determinazione n. 2038 del 10/10/2014 del Dirigente del Servizio Ambiente e Tutela Venatoria della Provincia di Lecce, si è provveduto all'aggiornamento per modifica non sostanziale del provvedimento di AIA rilasciato alla società FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.r.l. con D.D. n. 270/2010, successivamente modificata con D.D. n. 22/2012;

Considerato:

- che con l'emanazione del D.Lgs. n.46/2014 l'istituto del rinnovo periodico, precedentemente disciplinato dall'articolo 29-octies, commi 1, 2 e 3, del D.Lgs. n.152/06, non è più formalmente contemplato dall'ordinamento. A partire dall'11/04/2014 (data di entrata in vigore del decreto) nei provvedimenti di AIA deve, pertanto, farsi riferimento ad un assoggettamento a riesame secondo le modalità di cui all'art.

29-octies del D.lgs. 152/06;

- che le modifiche legislative introdotte hanno fissato in 10 anni il termine massimo per il riesame (art. 29-octies, comma 3, lettera b), decorrente dalla data del provvedimento della autorizzazione originaria;
- che le scadenze di legge delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) in vigore alla data dell'11/04/2014 sono automaticamente prorogate;
- che come puntualizzato dal Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare con Circolare prot. 22295 del 27/10/2014, è opportuno che la ridefinizione della scadenza sia resa evidente da un carteggio tra gestore e autorità competente, anche in forma di lettera circolare, che confermi la applicazione della nuova disposizione di legge alla durata delle AIA vigenti, atteso che la violazione della data di scadenza riportata espressamente nei provvedimenti di AIA potrebbe essere considerata violazione di una condizione autorizzativa;

Preso atto:

- della nota 16/11/2015, acquisita al protocollo della Provincia in data 17/11/2015 al n.70208, con cui il Legale rappresentante di FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.r.l. ha richiesto la proroga della Autorizzazione Integrata Ambientale n.270/2010, posseduta dal proprio impianto di fonderia per la seconda fusione della ghisa (Cod. IPPC 2.4), sito in zona industriale del Comune di Soletto, ai sensi del vigente quadro normativo;
- che FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.r.l. è in possesso di Certificazione Ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2004;

Ritenuto, pertanto, alla luce di quanto sopra riportato:

- di poter procedere alla ridefinizione della scadenza dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, applicando quanto previsto dalla circolare ministeriale, punto 3 - Applicazione dell'istituto del rinnovo periodico, lettera d) e di dover, conseguentemente, richiedere nuove garanzie finanziarie da prestare per la gestione dei rifiuti;

Per le motivazioni in narrativa riportate, visto l'art. 29-sexies, del D.Lgs. 152/2006, che stabilisce le condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

DETERMINA

- di ridefinire la scadenza dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata a FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.r.l., con sede legale e operativa in Soletto alla Via Strasburgo n.2, quale Gestore impianto di fonderia per la seconda fusione della ghisa (Cod. IPPC 2.4), sito in zona industriale del Comune di Soletto, rilasciata con Determinazione del Dirigente del Servizio Ecologia della Regione Puglia n. 270 del 25/06/2010;
- di dare atto che il suddetto provvedimento, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera b, del D.Lgs. 152/2006, ha validità di 12 (dodici) anni e cioè sino al 25/06/2022, atteso il possesso di Certificazione Ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2004;
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 la domanda di riesame con valenza di rinnovo, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera b, del D.Lgs. 152/2006, dovrà essere presentata almeno sei mesi prima della data di scadenza sopra indicata;
- di disporre che FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.r.l., entro sessanta giorni dalla data del presente provvedimento, rimetta, limitatamente al recupero di rifiuti non pericolosi, idonea garanzia finanziaria, da prestare in favore della Provincia di Lecce, nei modi previsti dall'art.1 della L. 348/1982, che dovrà avere durata pari a quella della autorizzazione maggiorata di anni uno (25/06/2023), prevedendo ulteriori mesi dodici di facoltà di escussione (25/06/2024);
- di specificare che, fatto salvo quanto disposto con il presente Atto, resta fermo quanto stabilito dall'AIA rilasciata da REGIONE PUGLIA – Ufficio Inquinamento e Grandi Impianti con D.D. n. 115/2011, successivamente modificata dal Servizio Rischio Industriale con D.D. n. 6/2011 e s.m.i. e dalla PROVINCIA DI LECCE - Servizio Ambiente con D.D. n. 1061/2015 e D.D. 1530/2015;
- di notificare il presente provvedimento alla società FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE

RICCARDIS S.r.l. (PEC: **fonderiedericcardis@pec.it**), con sede legale in Soletto, alla Via Strasburgo n. 2, e di trasmetterlo, per opportuna conoscenza e per eventuali adempimenti di competenza, ai seguenti soggetti:

- ✓ Comune di Soletto (PEC: **protocollo.comune.soletto@pec.rupar.puglia.it**);
 - ✓ Regione Puglia – Servizio Rischio Industriale (PEC: **servizio.rischioindustriale@pec.rupar.puglia.it**);
 - ✓ ARPA PUGLIA – DAP LECCE (PEC: **dap.le.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it**);
 - ✓ ASL LECCE AREA NORD - Servizio Igiene e Sanità Pubblica (PEC: **protocollo.asl.lecce@pec.rupar.puglia.it**);
- di pubblicare il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 14 marzo 2013 n. 33, nella sezione trasparenza del sito web di questo Ente.

Il presente provvedimento non comporta impegno di spesa per la Provincia.

**IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO AMBIENTE E
TUTELA VENATORIA
(Ing. Dario Corsini)**



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE E SVILUPPO STRATEGICO DEL TERRITORIO

Servizio TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTE

C. R. 723

Atto di determinazione **n 73 del 06/10/2016**

Protocollo Generale degli
Atti di Determinazione n° 1408 del 06/10/2016

OGGETTO: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. IMPIANTO DI SECONDA FUSIONE DELLA GHISA (COD. IPPC 2.4). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RILASCIATA CON DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N. 270 DEL 25/06/2010 DEL SERVIZIO ECOLOGIA E SMI. AGGIORNAMENTO PER MODIFICA NON SOSTANZIALE.

SERVIZI FINANZIARI: Visto di regolarità contabile

Esercizio 2016

Preso Nota

Visto di regolarità contabile attestante la copertura finanziaria. (D.Lgs. 267/2000 – art. 151, comma 4)

Liquid: Cap/art. _____ / _____ N. _____ € _____ Creditore _____

Annotazioni: _____

EMESSO MANDATO / REVERSALE

N. _____

Data 07/10/2016

**Copia Autentica di documento
prodotto e firmato digitalmente**

Il dirigente dei Servizi Finanziari
PANTALEO ISCERI



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE E SVILUPPO STRATEGICO DEL TERRITORIO

SERVIZIO TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTE

C. R. 723

Atto di determinazione

n 73 del 06/10/2016

OGGETTO: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. IMPIANTO DI SECONDA FUSIONE DELLA GHISA (COD. IPPC 2.4). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RILASCIATA CON DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N. 270 DEL 25/06/2010 DEL SERVIZIO ECOLOGIA E SMI. AGGIORNAMENTO PER MODIFICA NON SOSTANZIALE.

Riepilogo Contabile

Esercizio 2016

--

Liquid: Cap/art. _____/_____N. _____€ _____Creditore _____
--

Pubblicazione sul sito INTERNET: S

SERVIZIO TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTE IL DIRIGENTE

- **Visto** l'articolo 163 comma 3 del D.Lgs. 267/2000, che prevede, tra l'altro che l'esercizio provvisorio è autorizzato con legge o con decreto del Ministro dell'interno e che nel corso dello stesso non è consentito il ricorso all'indebitamento, gli enti possono impegnare solo spese correnti, le eventuali spese correlate riguardanti le partite di giro, lavori pubblici di somma urgenza o altri interventi di somma urgenza ed è altresì consentito il ricorso all'anticipazione di tesoreria di cui all'articolo 222;
- **Visto** il decreto del Ministro dell'interno del 28 ottobre 2015, d'intesa con il Ministro dell'economia e delle finanze, che, oltre a differire il termine per la deliberazione del bilancio di previsione al 31 marzo 2016, autorizza l'esercizio provvisorio del bilancio;
- **Visto** l'articolo 163 comma 1 D.Lgs. 267/2000, che prevede, tra l'altro che "Nel corso dell'esercizio provvisorio o della gestione provvisoria, gli enti gestiscono gli stanziamenti di competenza previsti nell'ultimo bilancio approvato per l'esercizio cui si riferisce la gestione o l'esercizio provvisorio, ed effettuano i pagamenti entro i limiti determinati dalla somma dei residui al 31 dicembre dell'anno precedente e degli stanziamenti di competenza al netto del fondo pluriennale vincolato.";
- **Visto** il comma 3 dell' art. 1 ter della Legge 125/2015, che dispone che nel caso di esercizio provvisorio o gestione provvisoria per l'anno 2016, le Province e le Città metropolitane applicano le disposizioni di cui all'articolo 163 del citato decreto legislativo n. 267 del 2000 (Esercizio provvisorio e gestione provvisoria) con riferimento al bilancio di previsione definitivo approvato per l'anno 2015;
- **Visto** l'articolo 163 comma 5 D.Lgs. 267/2000, che prevede che nel corso dell'esercizio provvisorio, gli enti possono impegnare mensilmente, unitamente alla quota dei dodicesimi non utilizzata nei mesi precedenti, per ciascun programma, le spese di cui al comma 3, per importi non superiori ad un dodicesimo degli stanziamenti del secondo esercizio del bilancio di previsione deliberato l'anno precedente, ridotti delle somme già impegnate negli esercizi precedenti e dell'importo accantonato al fondo pluriennale vincolato, con l'esclusione delle spese tassativamente regolate dalla legge, non suscettibili di pagamento frazionato in dodicesimi e delle spese a carattere continuativo necessarie per garantire il mantenimento del livello qualitativo e quantitativo dei servizi esistenti, impegnate a seguito della scadenza dei relativi contratti;
- **Vista** la nota inviata dal Dirigente dei Servizi Finanziari il 4 gennaio 2016, avente Prot. n° 98, con la quale si afferma che "ai sensi dell'articolo 153 comma 4 e 163 comma 2 del D. Lgs. 267/2000, dell'articolo 21 commi 1 e 2 e dell'articolo 4 del Regolamento di Contabilità, che con effetto dal 1/1/2016 non potrà autorizzare alcuna copertura finanziaria per spese che non siano derivanti da contratti di mutuo, spese di personale, affitti passivi, imposte e tasse, trasferimenti vincolati da legge, obbligazioni derivanti da provvedimenti giurisdizionali esecutivi e di obblighi speciali tassativamente regolati dalla legge";

Visti:

- l'art. 107, comma 2, del D.Lgs. n.267/2000, il quale stabilisce che spettano ai dirigenti tutti i compiti, compreso l'adozione degli atti e provvedimenti amministrativi che impegnano l'amministrazione verso l'esterno, non ricompresi espressamente dalla legge o dallo statuto tra le funzioni di indirizzo e controllo politico-amministrativo degli organi di governo dell'ente o non rientranti tra le funzioni del segretario o del direttore generale;
- l'art.107, comma 3, del medesimo D.Lgs. n.267/2000, che attribuisce ai dirigenti, tra l'altro, i provvedimenti di autorizzazione, concessione o analoghi, il cui rilascio presupponga accertamenti e valutazioni, anche di natura discrezionale, nel rispetto di criteri predeterminati da leggi, regolamenti, atti di indirizzo (lettera f);

Vista la normativa vigente in materia di autorizzazione integrata ambientale:

- la Legge 241/1990 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e s.m.i.;

- la Direttiva 96/61/CE del Consiglio dell'Unione Europea del 24/09/1996 sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento così come modificata dalle direttive 2003/35/CE, 2003/87/CE e 2008/01/CE;
- il D. Lgs. n° 372 del 04/08/1999 recante "Attuazione della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento", concernente il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e le modalità di esercizio degli impianti esistenti di cui all'allegato I del medesimo decreto;
- il D. M. del 31/01/2005, recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372";
- il D. Lgs. n. 152/2006 e s. m. i., alla Parte Seconda Titolo III-bis "Autorizzazione Integrata Ambientale" disciplina le modalità e le condizioni per il rilascio dell'A.I.A. al fine di attuare a livello comunitario la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento per alcune categorie di impianti industriali;
- l'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. n° 152/2006, come sostituito dall'art. 26, comma 1, D. Lgs. n. 46 del 4 marzo 2014, che elenca le categorie di attività di cui all'articolo 6, comma 13, quelle soggette ad A.I.A., tra le quali, in particolare, quella di cui al punto 2.4 "Funzionamento di fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno";
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 24 novembre 2010 relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento), pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea L 334/17 del 17.12.2010;
- la D. G. R. n. 1388 del 19/09/2006 "Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n.59. Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Individuazione della Autorità Competente - Attivazione delle procedure tecnico-amministrative connesse";
- la L. R. 17/2007 "Disposizioni in campo ambientale, anche in relazione al decentramento delle funzioni amministrative in materia ambientale";
- la D.G.R. n. 1113 del 19/05/2011 "Modalità di quantificazione delle tariffe da versare per le istanze assoggettate a procedura di Autorizzazione Integrata Ambientale regionale e provinciale ai sensi del D. Lgs. n. 59/2005 e del D. Lgs. n. 152/2006 e s. m. i. Integrazione alla D. G. R. n. 1388 del 19/09/2006";
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 648 del 05/04/2011 "Linee Guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali e non sostanziali ai sensi della Parte Seconda del D. Lgs. N. 152/2006 e indicazione dei relativi percorsi procedurali";
- la L. R. n. 3/2014 "Esercizio delle funzioni amministrative in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), Rischio di incidenti rilevanti ed Elenco dei tecnici competenti in acustica ambientale";

Premesso che:

- il D. Lgs. n. 152/2006 e s. m. i., all'art. 29-nonies, c. 1, "Modifica degli impianti o variazione del gestore", stabilisce che *"il gestore comunica all'autorità competente le modifiche progettate dell'impianto, come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l). 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), ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2 del presente articolo. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate"*;
- la D.G.R. n. 648 del 05.04.2011 "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D. Lgs. n. 152/2006 e per l'indicazione dei relativi percorsi

procedimentali”;

- con atto di Determinazione del Dirigente Servizio Ecologia della Regione Puglia n. 270 del 25 giugno 2010, fu rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D. Lgs. n. 59/2005 alla società "Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis S.r.l." relativamente all'impianto di seconda fusione della ghisa (cod. IPPC 2.4) sito in Soleto alla S. P. 362, km 15, con la validità di anni sei ai sensi dell'art. 9, c. 3 dello stesso decreto;
- con la Determinazione del Dirigente Servizio Ecologia della Regione Puglia n° 22 del 24/04/2012, l'Autorizzazione Integrata Ambientale fu aggiornata per le modifiche non sostanziali comunicate dal gestore in data 14 marzo 2011, riguardanti l'inserimento di un nuovo punto di emissione in atmosfera, l'attivazione di un nuovo scarico idrico, lievi variazioni dell'ubicazione di macchinari e/o parti di impianti esistenti;
- con la Determinazione del Dirigente Servizio Ambiente della Provincia di Lecce n° 2038 del 10/10/2014 l'Autorizzazione Integrata Ambientale fu nuovamente aggiornata per le modifiche non sostanziali comunicate dal gestore, ai sensi dell'art. 29 – nonies, c. 1, del D.Lgs. 152/06, con la nota acquisita al prot. n. 46839 del 23/06/2014, che riguardavano:
 - ✓ la costruzione di un capannone da adibire a magazzino ricambi;
 - ✓ l'installazione di un attrezzo in grado di selezionare e posizionare i getti nei contenitori;
 - ✓ lo spostamento della macchina granigliatrice, del relativo sistema di depolverazione e del camino di emissione E8;
 - ✓ la sostituzione del mescolatore nel reparto animisteria;
 - ✓ la sostituzione di alcuni presidi di trattamento fumi e dei relativi punti di emissione (E15, E16, E22, E23, E24) con un unico impianto di aspirazione e di depolverazione, le cui emissioni vengono convogliate dal camino E27;
 - ✓ l'adeguamento del sistema di gestione delle acque meteoriche alle disposizioni del Regolamento Regionale n. 26/2013;
- con la Determinazione del Dirigente Servizio Ambiente della Provincia di Lecce n° 2184 del 03.12.2015 fu ridefinita la scadenza dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera b, del D.Lgs. 152/2006, riconoscendone la validità di 12 (dodici) anni (con scadenza il 25/06/2022), atteso il possesso di Certificazione Ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2004;
- il sig. Salvatore De Riccardis, nato a Galatina il 01/07/1949 C. F.: DRC SVT 49L01 D862B, legale rappresentante della società Fonderie De Riccardis S.r.l. (P. IVA 00143060754) con sede legale in Soleto alla Via Strasburgo n. 2, con nota del 08/09/2016, acquisita al prot. n. 46505 del 09/09/2016, comunicò, ai sensi dell'art. 29-nonies, c. 1, del D.Lgs. 152/2006, la volontà di apportare le seguenti modifiche non sostanziali all'impianto:
 - ✓ dismissione macchina per la sbavatura automatica dei getti e riutilizzo dell'impianto di aspirazione, di filtrazione e del camino di emissione E12 al servizio delle tre postazioni di rifinitura manuale dei getti;
 - ✓ realizzazione di tre postazioni per la rifinitura manuale dei getti (sbavatura) all'interno del magazzino prodotti finiti;
 - ✓ ristrutturazione dell'ex alloggio custode da riutilizzare come uffici amministrativi;
 - ✓ ristrutturazione dei Servizi Igienici del locale Officina con nuovo allaccio degli scarichi alla fognatura consortile;
 - ✓ arretramento della recinzione prospiciente la S. P. n. 371;
 - ✓ comunicazione di fine lavori del piazzale materie prime la cui realizzazione fu autorizzata dalla Provincia di Lecce con le Determinazioni Dirigenziali n. 58 del 06/04/2006 e n. 2038 del 10/10/2014, con riduzione della superficie totale da 21.000 mq a 4.000 mq (allegato il certificato di collaudo);
- secondo le "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs 152/06 e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali" approvate

con la D. G. R. n° 648 del 5 aprile 2011, le modifiche impiantistiche sopra elencate si inquadrano tra le modifiche non sostanziali che comportano l'aggiornamento dell'Autorizzazione;

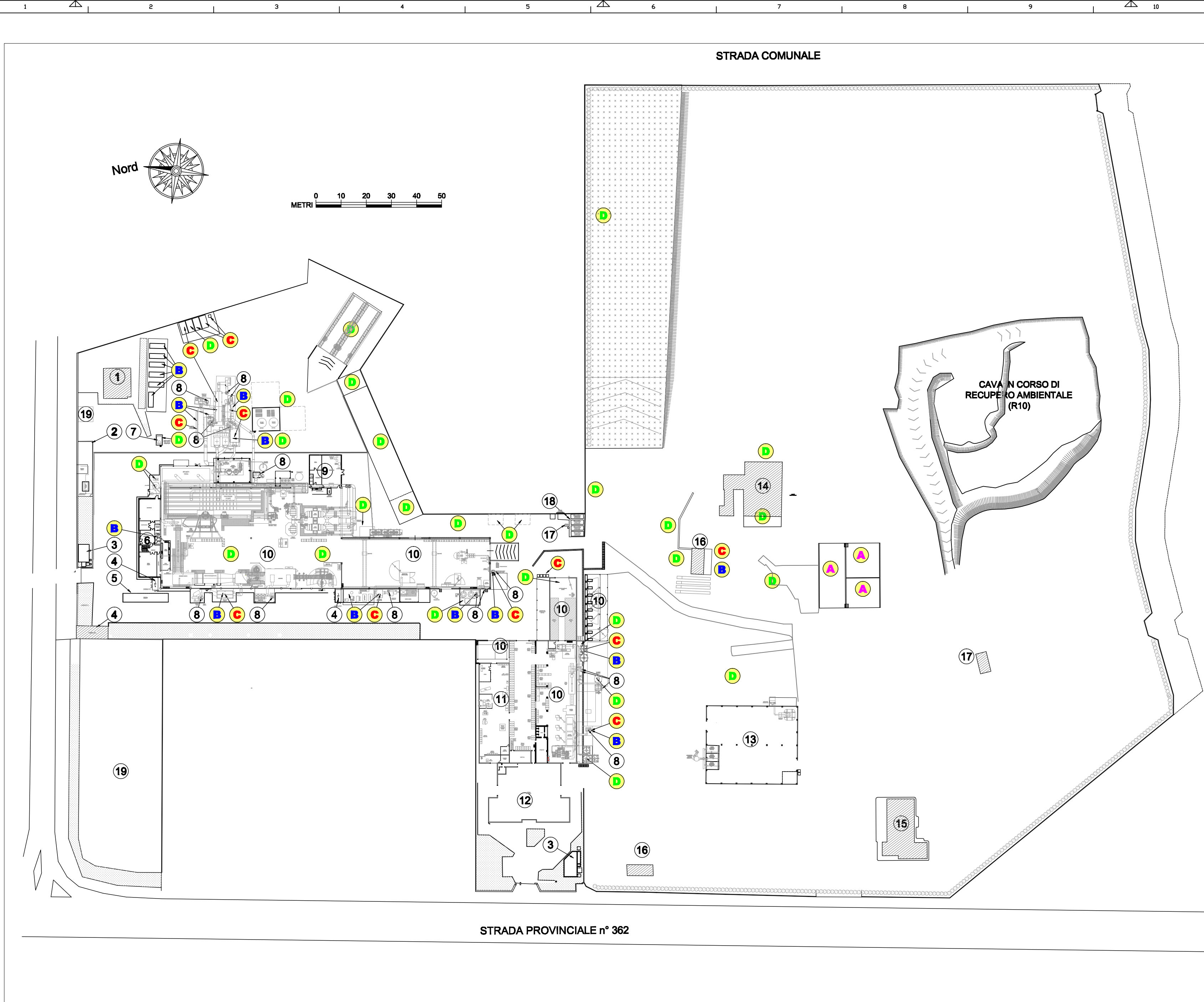
per quanto sopra esposto, sulla base dell'istruttoria condotta dal funzionario responsabile del procedimento;

DETERMINA

- Aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata, ai sensi del D. Lgs. n. 59/2005, dalla Regione Puglia, con la Determinazione del Dirigente Servizio Ecologia n. 270 del 25 giugno 2010, alla società "Fonderie Orazio e Fortunato De Riccardis S.r.l." relativamente all'impianto di seconda fusione della ghisa (cod. IPPC 2.4) sito in Soleto alla S. P. 362, km 15, come già aggiornata dalle Determinazioni richiamate in premessa, per le seguenti modifiche non sostanziali:
 1. dismissione macchina per la sbavatura automatica dei getti, con mantenimento dell'impianto di aspirazione e di filtrazione e del camino di emissione E12 al servizio delle tre postazioni di rifinitura manuale dei getti;
 2. realizzazione di tre postazioni per la rifinitura manuale dei getti (sbavatura) all'interno del magazzino prodotti finiti;
 3. ristrutturazione dell'ex alloggio custode e riutilizzo come palazzina uffici;
 4. ristrutturazione dei Servizi Igienici del locale Officina, con allaccio degli scarichi alla fognatura consortile;
 5. arretramento della recinzione prospiciente la S. P. n. 371;
 6. completamento del piazzale deposito materie prime già autorizzato dalla Provincia di Lecce con le Determinazioni n. 58/2006 e n. 2038/2014, con riduzione della superficie totale a 4.000 mq (Planimetria All. 10);
- di fare salve tutte le condizioni e prescrizioni contenute nella Determinazione del Dirigente Servizio Ecologia della Regione Puglia n. 270 del 25 giugno 2010 e successive modifiche e integrazioni, che qui si intendono integralmente richiamati, nonché i termini di validità della stessa (con scadenza alla data del 25/06/2022);
- notificare il presente provvedimento a:
 - Fonderie De Riccardis S.r.l. fonderiedericcardis@pec.it
 - Comune di Soleto protocollo.comune.soleto@pec.rupar.puglia.it
 - Polizia Provinciale poliziaprovinciale@cert.provincia.le.it
 - Servizio Igiene Sanità Pubblica ASL: dipartimento.prevenzione.asl.lecce@pec.rupar.puglia.it
 - ARPA Puglia - Dap di Lecce dap.le.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it
 - ARPA Puglia – Direzione Generale dir.generale.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it
 - Nucleo Operativo Ecologico Carabinieri Lecce sle41034@pec.carabinieri.it
 - Regione Puglia Ufficio Gestione Rifiuti: serv.rifiutiebonifica@pec.rupar.puglia.it
- di pubblicare il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 14 marzo 2013 n. 33, nella sezione trasparenza del sito internet di questa Provincia.
- Il presente provvedimento non comporta impegno di spesa per la Provincia.

N. B. : Allegata Planimetria generale dell'impianto con aree di deposito materie prime.

SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA
IL DIRIGENTE
(Ing. Rocco Merico)



LEGENDA AREE DEPOSITO MATERIE PRIME ED AUSILIARE - PRODOTTI INTERMEDI - RIFIUTI		
A Deposito temporaneo e messa in riserva scorie di fusione e sabbie		
CODICE CER	100903	Scorie di fusione
	100908	Forme e anime di fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10.09.07*
B Deposito temporaneo rifiuti non pericolosi		
CODICE CER	07.02.13	Rifiuti plastici
	08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17
	10.02.08	Rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10.02.07
	10.09.12	Altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10.10.11
	12.01.21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12.01.20
	15.01.01	Imballaggi in carta e cartone
	15.01.02	Imballaggi in plastica
	15.01.03	Imballaggi in legno
	15.01.04	Imballaggi metallici
	15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02*
	16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16.03.05*
	16.10.02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01*
	17.04.02	Alluminio
	17.04.05	Ferro e acciaio
19.08.14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.13*	
C Deposito temporaneo rifiuti pericolosi		
CODICE CER	07.01.08*	Altri fondi e residui di reazione
	08.01.11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
	10.02.07*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
	10.09.09*	Polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose
	13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
	15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
	16.01.07*	Filtri dell'olio
	16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose
D Stoccaggio materie prime e ausiliarie e prodotti intermedi		
DESCRIZIONE	Ferro leghe	Materiali difettosi
	Ossigeno	Materiali da ricontrattare
	Azoto	Rottami di ghisa
	Ghisa	Gasolio
	Deposito casseformi	Catalizzatori
	Sabbia nuova	Sferoidizzante
	Sabbia di recupero	Antracite
	Premiscelati	Dischi smeriglio
	Maniche e filtri	Liquidi penetranti
	Olii	Antiruggine
	Grana acciaio	Diluenti
	Scorificante	Contenitori animisteria
	Rivestimento forni refrattari	Contenitori con getti grezzi
	Distaccanti	Resine
	Ritorni di fusione	Rottami di ferro
	Termocoppie	Anelli di tenuta, catene, cinghie
	Vernici	Compressori, cuscinetti
	Ghisa in pani	Carro ponti, gru a bandiera, monorotaia
	Contenitori metallici	Ricambi impianto automatico
	Prodotti semilavorati	Ricupero impianto recupero sabbia
CO2 liquida	Ricambi impianto manuale e robot manipolatore	
Sabbie rigenerate	Ricambi manipolatore pneumatici	

- 1 Uffici
- 2 Cabina metano
- 3 Impianto di trattamento acque meteoriche
- 4 Cabina elettrica
- 5 Bilico
- 6 Palazzina uffici
- 7 Serbatoio gasolio
- 8 Punti di emissione convogliata in atmosfera e relativo impianto di abbattimento
- 9 Laboratorio analisi
- 10 Impianti produttivi
- 11 Officina
- 12 Sala mostra
- 13 Magazzino prodotti finiti pronti per la spedizione
- 14 Magazzino
- 15 Edificio in disuso
- 16 Cabina elettrica dismessa
- 17 Pozzo di emungimento
- 18 Riserva idrica antincendio
- 19 Parcheggio

COMUNE DI SOLETO

Provincia di Lecce

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

DD 2038 del 10/10/2014

COMUNICAZIONI DI MODIFICHE NON SOSTANZIALI

numero elaborato	titolo elaborato	cod. commessa			
ALL. 10	PLANIMETRIA AREE DEPOSITO MATERIE PRIME ED AUSILIARE - PRODOTTI INTERMEDI - RIFIUTI	CA 2014 035			
		Scala			
		1 : 1.000			
5	SETTEMBRE 2016	REVISIONE per comunicazione modifiche non sostanziali	F.M.	F.D.P.	F.D.P.
4	GIUGNO 2014	REVISIONE	F.M.	F.D.P.	F.D.P.
3	NOVEMBRE 2011	REVISIONE	F.M.	L.P.	F.D.P.
2	OTTOBRE 2011	REVISIONE	F.M.	L.P.	F.D.P.
1	GENNAIO 2011	REVISIONE	F.M.	L.P.	F.D.P.
0	SETTEMBRE 2010	EMMISSIONE	F.M.	L.P.	F.D.P.
Rev.	Data	Descrizione	Redatto	Contr.	Approv.
PROGETTISTI					
Ing. Alberto DE PASCALIS					
Ing. Fabio DE PASCALIS					
COMMITTENTE					
Ing. Alberto DE PASCALIS					
Ing. Fabio DE PASCALIS					
Via S. Francesco Severo, 6 - 73013 Soletto (LE)					
Tel. 0836 568994 - Fax 0836 631158					
www.astraengineering.com					
e-mail: info@astraengineering.com					
Creato con AUTOCAD 2016 Serial Number 395-17534811 concesso in licenza ad ASTRA Engineering s.r.l.					
A termini di legge riserviamo la proprietà di questo elaborato con divieto di riprodurlo o di renderlo comunque noto a terzi senza nostra autorizzazione.					



PROVINCIA DI LECCE

SERVIZIO TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTE

Lecce, 03/02/2017

Prot. n° **5889**
Allegati: n° 0
Resp. Procedimento: dott. Francesco S.
tel. 0832 683687
PEC: ambiente@cert.provincia.le.it

Fonderie De Riccardis S.r.l.
Via Strasburgo n. 2 - 73010 Soleto (LE)
fonderiedericcardis@pec.it

Oggetto: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. Impianto di seconda fusione della ghisa (COD. IPPC 2.4). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE rilasciata con Determinazione Dirigenziale N. 270 DEL 25/06/2010 dal SERVIZIO ECOLOGIA.
Comunicazione di modifiche non sostanziali ai sensi dell'art. 29-nonies, c. 1, del D. Lgs. n° 152/2006 del 20 gennaio 2017.

Con riferimento alla Vs. nota, acquisita al prot. n. 3062 del 23/01/2017, si riscontra quanto segue.

Le modifiche che codesta società intende apportare all'impianto, al fine di ridurre i livelli di esposizione al rumore dei lavoratori, consistono nella realizzazione di barriere e pannellature fonoassorbenti in prossimità delle postazioni più rumorose:

1. Fusione e trattamento del metallo: isolamento con pannelli presso canale di carico del forno rotativo;
2. colata del metallo fuso: isolamento con pannelli presso valvole del forno rotativo;
3. distaffatura e pulizia delle casse d'anima: isolamento con pannelli presso tamburo rotante distaffatore.

Tali modifiche, secondo le "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs 152/06 e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali" approvate con la D. G. R. n° 648 del 5 aprile 2011, si inquadrano tra le modifiche non sostanziali; inoltre non incidendo sul processo di lavorazione, né sui punti di emissione soggetti al monitoraggio, le stesse non comportano l'aggiornamento dell'Autorizzazione in oggetto.

Pertanto, si esprime il nulla osta alla realizzazione delle modifiche comunicate.

Il Dirigente
Ing. Rocco Merico



PROVINCIA DI LECCE
SERVIZIO TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTALE

Lecce, 10/03/2020

Prot. n°
 Allegati n. 0
 Resp. proc.: dr. Francioso S.
 Tel. 0832/683687 fax 0832/683707.

Fonderie De Riccardis S.r.l.
 fonderiedericcardis@pec.it

p.c. ARPA Puglia
 Direzione Scientifica
 dir.generale.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it

ARPA Puglia
 Dipartimento di Lecce
 dap.le.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it

OGGETTO: Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla D. D. n° 270 del 25/06/2010 relativa all'impianto di seconda fusione della ghisa (Cod. IPPC 2.4) sito in Soletto della società Fonderie De Riccardis S.r.l.
Comunicazione di modifica impianto ex art. 29-nonies c. 1 D. Lgs. n. 152/2006 prot. N. 51101 del 30.12.2019.

Premesso che:

- l'impianto di seconda fusione della ghisa citato in oggetto è stato autorizzato, ai sensi del D. Lgs. n. 59 del 18 febbraio 2005, dalla Regione Puglia Servizio Ecologia con la D. D. n° 270 del 25/06/2010;
- la stessa regione con la D. D. n. 22 del 24.04.2010 aggiornò l'AIA ai sensi del D. Lgs. n. 152/2006 per modifica del ciclo produttivo: inserimento del processo di rigenerazione delle terre esauste per poterle riutilizzare nella formatura di anime (Thermo scrubber), inserimento del trattamento di disoleazione per l'emulsione di condensa dei compressori;
- lo scrivente Servizio con la D. D. n° 2038 del 10/10/2014 aggiornò l'A.I.A. per modifiche non sostanziali, ai sensi dell'art. 29-nonies, c. 1, del D. Lgs. n. 152/2006: la costruzione di un capannone da adibire a magazzino ricambi della manutenzione, la sostituzione dei punti di emissione E15, E16, E22, E23, E24 con il punto di emissione E27, dotato di impianto di aspirazione e di filtro a maniche, l'adeguamento del sistema di gestione delle acque meteoriche al R. R. n.26/2013;
- lo scrivente Servizio con la D. D. n° 1408 del 06/10/2016, aggiornò l'A.I.A. per modifica non sostanziale, ai sensi dell'art. 29-nonies, c. 1, del D. Lgs. n. 152/2006: riattivazione dell'impianto di aspirazione, di filtrazione e del camino di emissione E12 al servizio delle postazioni di finitura dei getti; ristrutturazione dei Servizi Igienici con allaccio degli scarichi alla fognatura consortile; arretramento della recinzione prospiciente la S. P. n. 371;

codesta società, con nota acquisita al prot. N. 51101 del 30.12.2019, ha comunicato, ai sensi dell'art. 29-nonies c. 1 D. Lgs. n. 152/2006, di voler apportare all'impianto le seguenti modifiche, al fine di ridurre i livelli di esposizione quotidiana alle emissioni del personale addetto:

- l'installazione di due nuove cappe, una fissa sul forno di colata e una mobile a servizio del becco di colata;
- il collegamento delle anzidette cappe alla linea di aspirazione a servizio della "giostra staffe" e del "parcheggio staffe";
- l'installazione di un filtro a maniche a monte del camino E14;
- la dismissione di punti di emissione E9 ed E10, collegati alle linee di formatura e distaffatura manuale non più in uso;
- la sostituzione del silos di azoto esistente con uno di capacità maggiore al fine di ottimizzare il rifornimento di materie prime e il posizionamento dello stesso in una diversa area;
- agglomeramento dei registri AIA, in recepimento delle indicazioni di ARPA in esito alle attività di ispezione ambientale ordinaria di AIA (ARPA nota prot. n° 0086250 del 29/11/2019).

Visti la relazione tecnica e tutti gli elaborati di dettaglio allegati alla suddetta comunicazione, si dà atto che:

- **la suddetta modifica risulta di carattere non sostanziale** sia ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis, del D. Lgs. 152/06 e s.m.l., che ai sensi della Deliberazione di Giunta Regionale 5 aprile 2011, n. 648 "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D. Lgs. 152/06 e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali", in quanto:
 - ✓ con la modifica non vengono introdotte nuove linee di trattamento;
 - ✓ con la modifica non vengono introdotte attività di smaltimento/recupero rifiuti;
 - ✓ la modifica non produrrà effetti negativi e significativi sull'ambiente;

Si ritiene, altresì, ai sensi dell'art. 29-nonies, c. 1, del D. Lgs. n° 152/06, non necessario l'aggiornamento dell'atto autorizzativo di A.I.A. di cui alla D. D. n° 270 del 25/06/2010 e ss. mm. e ll.

Il Dirigente del Servizio
Ing. Luigi Tundo



REGIONE PUGLIA
ASSESSORATO ALLE OPERE PUBBLICHE
Settore LL. PP.

Ufficio Struttura Tecnica Provinciale di LECCE

Viale Don Minzoni n° 17 - 73100 Lecce
tel. 0832373111 - fax 0832373257



T.U. 11/12/1933 n° 1775 SULLE ACQUE E SUGLI IMPIANTI ELETTRICI - L.R. 19/12/1983 n° 24 - Legge
5/1/1994 n° 36 - L.R. 5/5/1999 n° 18

AGRO DI: SOLETO

LOCALITÀ: "ZONA INDUSTRIALE - SS. 476 Km. 2"

DITTA: "FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L." (Rappr. Legale Ing. Salvatore De Riccardis nato a Galatina l'1/07/1949)

Codice Fiscale - Partiva I.V.A.: 00143060754

CONCESSIONE PER L'UTILIZZAZIONE DELLE ACQUE SOTTERRANEE PER USI INDUSTRIALI

IL DIRIGENTE DELL'UFFICIO

VISTA: la domanda in data 4/03/2008 dell'Ing. Salvatore De Riccardis in qualità di Rappresentante Legale e Presidente del Consiglio di Amministrazione delle "FONDERIE DE RICCARDIS s.r.l." con sede in Soletto alla Via S.S. 476 Km. 2 tendente ad ottenere il rilascio della concessione per l'utilizzazione delle acque sotterranee, provenienti dal pozzo realizzato nel fondo di proprietà sito in località "Zona Industriale - SS. 476 Km. 2" dell'agro del Comune di Soletto iscritto al Catasto al Foglio di mappa n° 12 particella n° 75 allo scopo di provvedere alle esigenze produttive dell'opificio industriale;

VISTO: che il territorio del Comune di Soletto è compreso nella zona soggetta a tutela della Pubblica Amministrazione, ai sensi e per gli effetti del D.P.R. 25/10/1961 n° 1328;

VISTO: il D.P.R. 15/1/1972 n° 8;

VISTO: l'art. 95 e seguenti del T.U. di leggi sulle acque e sugli impianti elettrici, approvato con R.D. 11/12/1933 n° 1775 e successive modificazioni;

VISTA: la Legge Regionale 19/12/1983 n° 24;

VISTA: la Legge 5/1/1994 n° 36;

VISTA: la Legge Regionale 5/5/1999 n° 18 - art. 4 e segg.;

VISTI: gli atti dell'istruttoria esperita a norma di legge;

VISTA: la concessione all'utilizzazione di acque sotterranee, già rilasciata da questo Ufficio in data **18/01/2006 n° 8422/05** a favore della stessa Ditta richiedente;

VISTA: la richiesta del **4/03/2008** per aumentare il quantitativo dei volumi totali annuali da mc. **7.500 a mc. 20.900**;

CONSIDERATO: che per quanto è stato possibile accertare da parte di questo Ufficio, non sussistono circostanze impeditive al rilascio della concessione in parola, e che sussistono le condizioni previste dal 3° comma dell'art. 5 della L.R. n° 18/99;

ACCERTATO: che la Ditta richiedente ha provveduto:

- al versamento della somma per spese di istruttoria (art. 4 comma 7 - L.R. n° 18/99);
- al versamento dei canoni, previsti dall'art. 35 del T.U. n° 1775/33 e rideterminati dall'art. 18 della Legge n° 36/94:
 - **€ 9.642,55 (euro Novemilaseicentoquarantadue/55)** da corrispondere anticipatamente per l'intera durata di validità della presente concessione (**anni 5**), di cui **€ 1.928,51** già versati nei canoni della precedente concessione, per cui restano da corrispondere **€ 7.714,04 (euro Settemilasettecentoquattordici/04)**,
- **€ 25,82 (euro venticinque/82)** per tassa regionale prevista dall'art. 11 della L.R. n° 18/99 - comma 2.

C O N C E D E

alla Ditta **"FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L."** (Rappr. Legale Ing. Salvatore De Riccardis nato a Galatina l'1/07/1949) di estrarre ed utilizzare a scopo *usi industriali* le acque provenienti dal pozzo sopra indicato e sito in località **"Zona Industriale SS. 476 – Km. 2"** dell'agro del Comune di **Sofeto** foglio di mappa n° 12 part. n° 75, esclusivamente per gli usi summenzionati, con divieto assoluto di qualsiasi utilizzazione a scopo "potabile o igienico-sanitario", se non espressamente autorizzato dall'Autorità Sanitaria competente per territorio. Tale autorizzazione dovrà essere inviata tempestivamente a questo Ufficio, che dovrà rilasciare ulteriore apposita concessione per uso potabile.

La Ditta è tenuta all'osservanza delle seguenti condizioni:

1. La portata massima emungibile non dovrà superare la quantità di **lt./sec. 2** (litri secondo **Due**);
2. I volumi totali annuali di emungimento non dovranno essere superiori a mc. **20.900/anno** (metri cubi **Ventimilanovecento/anno**);
3. Il periodo di emungimento nell'anno dovrà avvenire da **GENNAIO** a **DICEMBRE**;
4. La validità della presente concessione è di **ANNI CINQUE** a partire dalla data di rilascio della stessa. Alla sua scadenza sarà rinnovata ai sensi della L.R. n° 18/99, su istanza della Ditta interessata, previa verifica della sussistenza delle condizioni contenute nella presente. All'istanza di rinnovo dovranno essere allegati:
 - certificazione delle analisi chimiche e batteriologiche, contenenti inoltre il giudizio conclusivo dell'Analista sulla qualità delle acque utilizzate;
 - attestazione del versamento per spese di istruttoria di **€ 77,47 (Euro settantasette/47)**;
 - attestazione del versamento del canone, corrisposto ai sensi del Decreto 25/02/1997 n° 90 e successive modificazioni, aggiornato in relazione al tasso di inflazione programmato, e relativo al nuovo periodo di validità;
 - attestazione di versamento della tassa regionale pari a **€ 25,82 (Euro venticinque/82)**.
I versamenti di cui sopra dovranno essere effettuati sul bollettino di c/c postale n° 60225323 intestato a Regione Puglia – Tasse, Tributi e Proventi Regionali – Viale caduti di tutte le Guerre – 70126 Bari, con la causale "Tasse e canoni per l'utilizzo del Demanio Idrico".
5. Agli effetti del controllo degli emungimenti, ai sensi dell'art. 5 - comma 2 - della Legge Regionale 5/5/1999 n° 18, **si prescrive:**
 - a) di provvedere alla conservazione, manutenzione e buon funzionamento dello strumento per la misurazione della portata delle acque prelevate, già installato e sigillato da questo Ufficio;
 - b) di fare denuncia ai competenti Uffici (Comune e Provincia), con periodicità non superiore all'anno, del quantitativo di acqua emunta nell'anno, dandone comunicazione scritta anche a questo Ufficio;

Qualora verranno riscontrate utilizzazioni superiori o comunque in contrasto con quanto stabilito, la presente concessione verrà revocata e saranno applicati i provvedimenti previsti dalle vigenti norme in materia.

La concessione si intende accordata sotto l'osservanza di tutte le prescrizioni e le cautele atte a non turbare il regime delle acque sotterranee fatti salvi i diritti dei terzi, nei confronti dei quali la Ditta concessionaria viene ad assumere la piena responsabilità anche in riferimento agli eventuali danni comunque causati per effetto della estrazione ed utilizzazione delle acque sotterranee.

La presente concessione ha carattere temporaneo e potrà essere revocata:

- *ai sensi degli artt. 103 e 105 del T.U. n° 1775/33;*
- *qualora si contravvenga alle disposizioni della L.R. n° 18/99;*
- *in caso di inosservanza delle prescrizioni in essa contenute;*

La presente concessione annulla e sostituisce la precedente rilasciata in data 18/01/2006 n° 8422/05.

Lecce, 28 MAR. 2008

N° 1386/08 di prot.

Il Funzionario Istruttore
(geom. *G. PUGGIERI*)

Il Responsabile dell'U.O.
(geom. *G. BERARDINI*)



Il Dirigente dell'Ufficio f.f.
(Dott. Ing. *Enza DI LAURO*)



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE, SVILUPPO DEL TERRITORIO, PROGRAMMAZIONE STRATEGICA

Servizio AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

C. R. 622

Atto di determinazione n 208 del 13/05/2014

Protocollo Generale degli

Atti di Determinazione n° 1022 del 13/05/2014

OGGETTO: CONCESSIONE, EX R.D. N°1775/1933 E L.R. N°18/1999, PER L'UTILIZZAZIONE A SCOPO INDUSTRIALE DI ACQUE SOTTERRANEE EMUNTE DA POZZO UBICATO IN COMUNE DI SOLETO, LOCALITA' "ZONA INDUSTRIALE - S.P. 362 KM 15" (FOGLIO 2, PART. 75). RICHIEDENTE: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. (PARTITA I.V.A. 00143060754), ZONA INDUSTRIALE S.P. 362 KM. 15 - SOLETO. RINNOVO AI SENSI DELL'ART. 7 DELLA L.R. 18/1999.

SERVIZI FINANZIARI: Visto di regolarità contabile

Esercizio 2014

Preso nota

Visto di regolarità contabile attestante la copertura finanziaria. (D.Lgs. 267/2000 – art. 151, comma 4)

Liquid: Cap/art. _____ / _____ N. _____ € _____ Creditore _____

Annotazioni: _____

EMESSO MANDATO / REVERSALE

N. _____

Data: 14/05/2014

**Copia Autentica di documento
prodotto e firmato digitalmente**

**Il dirigente dei Servizi Finanziari
PANTALEO ISCERI**

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
Pantaleo Isceri il 15/05/2014 15.09.48
ai sensi degli artt. 20 e 22 D.Lgs. 82/2005
Determina: 2014 / 1022 del 13/05/2014
Registro: REGALBO 2014 / 1204 del 15/05/2014 D622 2014 / 208 del 13/05/2014



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE, SVILUPPO DEL TERRITORIO, PROGRAMMAZIONE STRATEGICA

SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

C. R. 622

Atto di determinazione n 208 del 13/05/2014

OGGETTO: CONCESSIONE, EX R.D. N°1775/1933 E L.R. N°18/1999, PER L'UTILIZZAZIONE A SCOPO INDUSTRIALE DI ACQUE SOTTERRANEE EMUNTE DA POZZO UBICATO IN COMUNE DI SOLETO, LOCALITA' "ZONA INDUSTRIALE - S.P. 362 KM 15" (FOGLIO 2, PART. 75). RICHIEDENTE: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. (PARTITA I.V.A. 00143060754), ZONA INDUSTRIALE S.P. 362 KM. 15 - SOLETO. RINNOVO AI SENSI DELL'ART. 7 DELLA L.R. 18/1999.

Riepilogo Contabile

Esercizio 2014

Liquid: Cap/art. _____ / N. _____ € _____ Creditore _____

Pubblicazione sul sito INTERNET: s

SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

Visti:

- l'art.163 comma 3 del D.Lgs. n.267/2000, che prevede, tra l'altro, l'autorizzazione automatica dell'esercizio provvisorio, ossia la possibilità per gli Enti Locali di effettuare, per ciascun intervento, spese in misura non superiore mensilmente ad un dodicesimo delle somme previste nel bilancio deliberato, con esclusione delle spese tassativamente regolate dalla legge o non suscettibili di pagamento frazionato in dodicesimi, ove la scadenza del termine per la deliberazione del bilancio di previsione sia stata fissata da norme statali in un periodo successivo all'inizio dell'esercizio finanziario di riferimento (differimento avvenuto al 28/02/2014 con D.M. del 19/12/2013 pubblicato nella G.U. n. 302 del 27/12/2013);
- la deliberazione di G.P. n. 50 del 5/3/2013 con la quale è stato approvato il Piano Esecutivo di Gestione per l'esercizio in corso, affidando le dotazioni finanziarie previste dal Piano medesimo ai Responsabili dei Servizi per l'assunzione dei relativi atti di gestione, secondo quanto stabilito dal D.Lgs. n° 267 del 18/8/2000 e dal vigente Regolamento di Contabilità
- l'art.107, comma 2, del D.Lgs. n.267/2000, il quale stabilisce che spettano ai dirigenti tutti i compiti, compreso l'adozione degli atti e provvedimenti amministrativi che impegnano l'amministrazione verso l'esterno, non ricompresi espressamente dalla legge o dallo statuto tra le funzioni di indirizzo e controllo politico-amministrativo degli organi di governo dell'ente o non rientranti tra le funzioni del segretario o del direttore generale;
- l'art.107, comma 3, del medesimo D.Lgs. n.267/2000, che attribuisce ai dirigenti, tra l'altro, i provvedimenti di autorizzazione, concessione o analoghi, il cui rilascio presupponga accertamenti e valutazioni, anche di natura discrezionale, nel rispetto di criteri predeterminati da leggi, regolamenti, atti di indirizzo (lettera f);
- il R.D. 11/12/1933 n° 1775, "Testo unico delle disposizioni di legge sulle acque e impianti elettrici", successive modificazioni;
- la Legge Regionale 5/5/1999 n° 18, "Disposizioni in materia di ricerca ed utilizzazione di acque sotterranee";
- il D.Lgs. 3/4/2006, n° 152 e s.m.i., "Norme in materia ambientale";
- il D.P.G.R. n° 178 del 23/02/2010 e s.m.i., "Conferimento di funzioni amministrative al sistema delle autonomie locali in attuazione della L.R. n° 36/2008: funzioni inerenti l'approvvigionamento idrico";
- le "Disposizioni di prima attuazione del Piano di Tutela delle Acque della Regione Puglia - Prime misure di salvaguardia" adottate dalla Giunta regionale con Deliberazione 19.06.2007, n.883;
- il Piano di Tutela delle Acque della Regione Puglia approvato dal Consiglio Regionale con Deliberazione 20.10.2009, n. 230;

Premesso:

- che con istanza di data 27/09/2012, acquisita al protocollo n. 97321 del 27/09/2012, il Sig. De Riccardis Salvatore, Legale rappresentante di "Fonderie De Riccardis S.r.l." corrente in Soletto, alla Zona Industriale S.P. 362 Km. 15, ha chiesto il rinnovo della concessione per l'utilizzazione delle acque sotterranee estratte con pozzo sito in località "Zona Industriale S.P. 362 Km 15" del Comune di Soletto, su area riportata in Catasto Terreni al Foglio 12, mappale 75, allo scopo di provvedere alle esigenze dell'opificio industriale;
- che con nota di data 02/07/2013 (prot. n. 64433) il Servizio Ambiente ha richiesto all'Ufficio di

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
Francesco Dario Corsini il 13/05/2014 10.23.24

ai sensi degli artt.20 e 22 D.Lgs. 82/2005

Determina: 2014 / 1022 del 13/05/2014

Registro: REGALBO 2014 / 1204 del 15/05/2014 D622 2014 / 208 del 13/05/2014

Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA, Sede di Lecce, la trasmissione del fascicolo di riferimento ivi depositato in atti;

- che l'Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA - Sede di Lecce ha provveduto a riscontrare la suddetta richiesta in data 05/08/2013 (protocollo in ingresso n. 75955 dello 07/08/2013);
- che Funzionari del Servizio Ambiente, hanno esperito, in data 20/09/2013, un sopralluogo per la verifica della portata emunta e del contatore installato, alla presenza del richiedente, che ha sottoscritto il relativo verbale;

Preso atto:

- dell'istruttoria tecnica esperita;
- della concessione all'utilizzazione di acque sotterranee, rilasciata dalla Regione Puglia - Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA - Sede di Lecce, in data 28/09/2008 (prot. n. 1386/08), in favore della Società richiedente;

della Relazione Idrogeologica, a firma del geologo Dott.ssa Raffaella De Pascalis, da cui risulta che la portata massima di concessione non determina una depressione dinamica del carico piezometrico assoluto superiore al 30% del valore dello stesso carico;

- del certificato di analisi chimica e batteriologica effettuata su campione dell'acqua estratta dal pozzo, recante data del 10/09/2012;
- della comunicazione della Società, di essere intenzionata a versare i canoni concessori con cadenza annuale;
- che la Società concessionaria ha provveduto:
 - ✓ al versamento della somma per spese di istruttoria (art. 4, c. 7, L.R. 18/9919);
 - ✓ al versamento di € 2.000,52 (euro duemila/52) per canone 28/03/2013-27/03/2014;
 - ✓ al versamento di € 2.000,52 (euro duemila/52) per canone 28/03/2014-27/03/2015 (relativo al secondo anno);
 - ✓ al versamento di € 25,82 (euro venticinque/82), per tassa regionale prevista dall'art. 11, c. 2, della L.R. 18/1999;

Considerato:

- che con riferimento alle "Disposizioni di prima attuazione del Piano di Tutela delle Acque della Regione Puglia - Prime misure di salvaguardia" adottate dalla Giunta regionale con deliberazione 19/06/2007, n.883 ed approvate dal Consiglio Regionale con Deliberazione 20/10/2009, n. 230, il pozzo ricade in area classificata di "Tutela quali-quantitativa";

Ritenendosi, espletate le procedure di rito e valutati gli atti tecnico-amministrativi, sussistere le condizioni di ammissibilità, i requisiti di legittimazione ed i presupposti rilevanti che a suo tempo hanno dato luogo al rilascio della concessione

DETERMINA

- di rinnovare al Sig. De Riccardis Salvatore, Legale rappresentante di "Fonderie De Riccardis S.r.l." corrente in Soleto, alla Zona Industriale S.P. 362 Km. 15, la concessione ai sensi del R.D. 11/12/1933 n°1775 e dell'art. 7 della L.R. 5/05/1999 n°18 all'estrazione e utilizzazione a scopo industriale di acque sotterranee captate con pozzo ubicato in località "Zona Industriale S.P. 362 Km. 15" del Comune di

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da

Francesco Dario Corsini il 13/05/2014 10.23.24

ai sensi degli artt.20 e 22 D.Lgs. 82/2005

Determina: 2014 / 1022 del 13/05/2014

Registro.: REGALBO 2014 / 1204 del 15/05/2014 D622 2014 / 208 del 13/05/2014

Soletto, su area riportata in Catasto Terreni al Foglio 12, mappale 75;

- il Concessionario è tenuto all'osservanza delle seguenti condizioni:
 1. La portata massima emunta non dovrà superare la quantità di lt/sec. 2 (litri secondo due);
 2. Il volume annuo totale di emungimento non dovrà essere superiore a mc 20.900 (metri cubi ventimilanovecento);
 3. Le acque attinte saranno utilizzate per le esigenze dell'opificio industriale individuato in Catasto Terreni del Comune di Soletto, al Foglio 12, mappale 75;
 4. L'utilizzo delle acque emunte potrà avvenire da Gennaio a Dicembre;
- la validità del presente provvedimento di rinnovo della concessione è di **anni 5 (cinque)**, decorrenti dalla data di scadenza del precedente provvedimento di rinnovo (**28/03/2013**);
- l'istanza del successivo rinnovo ai sensi della L.R. 18/1999, dovrà pervenire, alla Provincia di Lecce, tassativamente entro i termini di validità del presente atto (**27/03/2018**), corredata dalla seguente documentazione:
 1. Certificato di analisi chimica e batteriologica effettuata su campione dell'acqua estratta dal pozzo. I parametri minimi da ricercare saranno: temperatura, pH, conducibilità elettrolitica, cloruri (Cl-), salinità, residuo fisso a 180°, alcalinità, durezza calcio-magnesica, SAR, SAR Modificato e Colifecali. Le determinazioni di laboratorio saranno effettuate utilizzando, nei suoi principi generali, la metodica analitica ufficiale riportata nei manuali IRSA-CNR. I referti d'analisi, sottoscritti da professionisti abilitati a termini di legge, dovranno riportare il giudizio conclusivo dell'analista sulla qualità delle acque e dare evidenza che il prelievo è stato eseguito a cura del personale di laboratorio;
 2. Attestazione di versamento della somma di € 77,47 per spese istruttorie da effettuarsi sul c/c postale n° 14554737 intestato a PROVINCIA DI LECCE, con causale "Oneri istruttori rinnovo concessione";
 3. Attestazione del versamento del canone, corrisposto ai sensi del Decreto 25/02/1997 n° 90 e successive modificazioni, aggiornato in relazione al tasso di inflazione programmato, e relativo al nuovo periodo di validità;
 4. Attestazione di versamento della tassa regionale, pari a € 25,82 (Euro venticinque/82);
- il versamento dei canoni e della tassa di concessione regionale di cui sopra dovrà essere effettuato sul C/C postale n° 60225323 intestato a Regione Puglia – Tasse, Tributi e Proventi Regionali – Bari, con la causale: "Tasse e canoni per l'utilizzo del Demanio Idrico" – oppure codice 3121;
- di fare obbligo, ai fini del controllo degli emungimenti, ai sensi dell'art. 5, c. 2, della Legge Regionale 5/5/1999 n° 18, al soggetto concessionario:
 - ✓ di provvedere alla conservazione, manutenzione e buon funzionamento dello strumento per la misurazione della portata delle acque prelevate, già installato e sigillato da Regione Puglia;
 - ✓ di fare denuncia ai competenti Uffici (Comune e AQP), del quantitativo di acqua emunta nell'anno, dandone comunicazione scritta anche a questo Ufficio entro e non oltre il 31 marzo dell'anno successivo;
- la concessione si intende accordata sotto l'osservanza di tutte le prescrizioni e le cautele atte a non turbare il regime delle acque sotterranee e fatti salvi i diritti dei terzi, nei confronti dei quali il concessionario viene ad assumere la piena responsabilità anche in riferimento agli eventuali danni comunque causati per effetto della estrazione ed utilizzazione delle acque sotterranee;
- la concessione ha carattere temporaneo e potrà, secondo i casi, essere sospesa, revocata o modificata;

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
Francesco Dario Corsini il 13/05/2014 10.23.24

ai sensi degli artt. 20 e 22 D.Lgs. 82/2005

Determina: 2014 / 1022 del 13/05/2014

Registro.: REGALBO 2014 / 1204 del 15/05/2014 D822 2014 / 208 del 13/05/2014

- ✓ ai sensi dell'art. 105 del R.D. n° 1775/1933;
 - ✓ qualora si contravvenga alle disposizioni della L.R. n° 18/99;
 - ✓ nel caso in cui si manifestino incrementi della salinità totale, oppure fenomeni di contaminazione o situazioni tali da recare pregiudizio all'equilibrio della falda e/o all'ambiente circostante;
 - ✓ in caso d'inosservanza delle prescrizioni dettate;
- di notificare il presente provvedimento al Sig. De Riccardis Salvatore, Legale rappresentante di "Fonderie De Riccardis S.r.l." corrente in Soletto, alla Zona Industriale S.P. 362 Km. 15, e di trasmetterlo per opportuna conoscenza e per eventuali adempimenti di competenza, ai seguenti soggetti:
- ✓ Comune di Soletto;
 - ✓ Autorità di Bacino Regionale;

di pubblicare il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 14 marzo 2013 n. 33, nella sezione trasparenza del sito internet di questo Ente.

Il presente provvedimento non comporta impegno di spesa per la Provincia.

**IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO AMBIENTE E
TUTELA VENATORIA**
(Ing. Dario Corsini)



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE E SVILUPPO STRATEGICO DEL TERRITORIO

Servizio TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTE

C. R. 723

Atto di determinazione n 258 del 23/05/2018

Protocollo Generale degli

Atti di Determinazione n° 829 del 23/05/2018

OGGETTO: CONCESSIONE, EX R.D. N°1775/1933 E L.R. N°18/1999, PER L'UTILIZZAZIONE, A SCOPO INDUSTRIALE, DI ACQUE SOTTERRANEE DERIVATE DA POZZO UBICATO IN COMUNE DI SOLETO, LOCALITA' "ZONA INDUSTRIALE - VIA STRASBURGO N°2" (FOGLIO 12, MAPPALE 75). RICHIEDENTE: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. (P. IVA 00143060754), VIA STRASBURGO N° 2 - SOLETO. RINNOVO, AI SENSI DELL'ART. 7 DELLA L.R. N°18/1999.

SERVIZI FINANZIARI: Visto di regolarità contabile

Esercizio 2018

Preso Nota

Visto di regolarità contabile attestante la copertura finanziaria. (D.Lgs. 267/2000 – art. 151, comma 4)

Liquid: Cap/art. _____ / _____ N. _____ € _____ Creditore _____

Annotazioni: _____

EMESSO MANDATO / REVERSALE

N. _____

Data __24/5/2018_____

**Copia Autentica di documento
prodotto e firmato digitalmente**

Il dirigente dei Servizi Finanziari

PANTALEO ISCERI



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE E SVILUPPO STRATEGICO DEL TERRITORIO

SERVIZIO TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTE

C. R. 723

Atto di determinazione

n 258 del 23/05/2018

OGGETTO: CONCESSIONE, EX R.D. N°1775/1933 E L.R. N°18/1999, PER L'UTILIZZAZIONE, A SCOPO INDUSTRIALE, DI ACQUE SOTTERRANEE DERIVATE DA POZZO UBICATO IN COMUNE DI SOLETO, LOCALITA' "ZONA INDUSTRIALE - VIA STRASBURGO N°2" (FOGLIO 12, MAPPALE 75). RICHIEDENTE: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. (P. IVA 00143060754), VIA STRASBURGO N° 2 - SOLETO. RINNOVO, AI SENSI DELL'ART. 7 DELLA L.R. N°18/1999.

Riepilogo Contabile

Esercizio 2018

--

Liquid: Cap/art. _____ / _____ N. _____ € _____ Creditore _____

Pubblicazione sul sito INTERNET: S

SERVIZIO TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTE

IL DIRIGENTE

Visti:

- la Deliberazione di C.P. n. 72 del 21 dicembre 2017 con la quale è stato approvato il Piano Esecutivo di Gestione per l'esercizio 2017, affidando le dotazioni finanziarie previste dal Piano medesimo ai Responsabili dei Servizi per l'assunzione dei relativi atti di gestione, secondo quanto stabilito dal D.Lgs. n. 267 del 18.8.2000 e dal vigente Regolamento di Contabilità;
- il Decreto del Ministero dell'Interno del 9 febbraio 2018 con il quale è stato ulteriormente differito al 31 marzo 2018 il termine ultimo per la deliberazione del Bilancio di Previsione per gli esercizi 2018/2020. Poiché alla data del 31 marzo 2018 non si è provveduto ad approvare il Bilancio di Previsione, ai sensi dell'articolo 163 comma 2 del D.Lgs. 267/2000, *“è consentita esclusivamente una gestione provvisoria nei limiti dei corrispondenti stanziamenti di spesa dell'ultimo bilancio approvato per l'esercizio cui si riferisce la gestione provvisoria. Nel corso della gestione provvisoria l'ente può assumere solo obbligazioni derivanti da provvedimenti giurisdizionali esecutivi, quelle tassativamente regolate dalla legge e quelle necessarie ad evitare che siano arrecati danni patrimoniali certi e gravi all'ente. Nel corso della gestione provvisoria l'ente può disporre pagamenti solo per l'assolvimento delle obbligazioni già assunte, delle obbligazioni derivanti da provvedimenti giurisdizionali esecutivi e di obblighi speciali tassativamente regolati dalla legge, per le spese di personale, di residui passivi, di rate di mutuo, di canoni, imposte e tasse, ed, in particolare, per le sole operazioni necessarie ad evitare che siano arrecati danni patrimoniali certi e gravi all'ente”*;
- l'art.107, comma 2, del D.Lgs. n.267/2000, il quale stabilisce che spettano ai dirigenti tutti i compiti, compreso l'adozione degli atti e provvedimenti amministrativi che impegnano l'amministrazione verso l'esterno, non ricompresi espressamente dalla legge o dallo statuto tra le funzioni di indirizzo e controllo politico-amministrativo degli organi di governo dell'ente o non rientranti tra le funzioni del segretario o del direttore generale;
- l'art.107, comma 3, del medesimo D.Lgs. n. 267/2000, che attribuisce ai dirigenti, tra l'altro, i provvedimenti di autorizzazione, concessione o analoghi, il cui rilascio presupponga accertamenti e valutazioni, anche di natura discrezionale, nel rispetto di criteri predeterminati da leggi, regolamenti, atti di indirizzo (lettera f);
- il R.D. 11/12/1933 n. 1775, “Testo unico delle disposizioni di legge sulle acque e impianti elettrici”, successive modificazioni;
- la Legge Regionale 5/5/1999 n. 18, “Disposizioni in materia di ricerca ed utilizzazione di acque sotterranee”;
- il D.Lgs. 3/4/2006, n. 152 e s.m.i., “Norme in materia ambientale”;
- il D.P.G.R. n. 178 del 23/02/2010 e s.m.i., “Conferimento di funzioni amministrative al sistema delle autonomie locali in attuazione della L.R. n. 36/2008: funzioni inerenti l'approvvigionamento idrico”;
- le “Disposizioni di prima attuazione del Piano di Tutela delle Acque della Regione Puglia - Prime misure di salvaguardia” adottate dalla Giunta regionale con Deliberazione 19/06/2007, n.883;
- il Piano di Tutela delle Acque della Regione Puglia approvato dal Consiglio Regionale con Deliberazione 20/10/2009, n. 230;

Premesso:

- che con istanza del 26/02/2018, acquisita agli atti al protocollo n° 13094 dello 01/03/2018, **FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. (P.IVA 00143060754)**, società con sede legale in Comune di Soletto, - Via Strasburgo n° 2, legalmente rappresentata dal signor DE RICCARDIS Salvatore (C.F. DRC SVT 49L01 D862B), ha chiesto il rinnovo della concessione per l'utilizzazione, ad uso **industriale**, delle acque

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da

Rocco Merico il 23/05/2018 14.29.45

ai sensi degli artt.20 e 22 D.Lgs. 82/2005

Determina: 2018 / 829 del 23/05/2018

Registro.: REGALBO 2018 / 937 del 29/05/2018 D723 2018 / 258 del 23/05/2018

sotterranee estratte con pozzo sito in località “Zona Industriale - Via Strasburgo n° 2” del **Comune di Soletto**, su area riportata in Catasto Terreni al Foglio **12**, mappale **75**;

- che con dichiarazione sostitutiva di data 09/05/2018, resa ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, il signor De Riccardis Salvatore ha attestato che il pozzo risulta provvisto di misuratore di portata (marca **MSD CYBLE**, matricola n. **D02SF018074-8**), indicante un prelievo complessivo di **172.153** metri cubi, in buono stato di conservazione e manutenzione e munito dei sigilli ancora integri;

Preso atto:

- della Determinazione Dirigenziale n° 1022 del 13/05/2014 con la quale la Provincia di Lecce ha rinnovato la concessione all'utilizzazione di acque sotterranee a suo tempo rilasciata da Regione Puglia - Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA - Sede di Lecce in data 28/03/2008 (prot. 1386/08);
- della Relazione Idrogeologica, a firma della geologa Dott.ssa DE PASCALIS Raffaella, da cui risulta che la portata massima di concessione determina una depressione dinamica del carico piezometrico assoluto inferiore al 30% del valore dello stesso carico, espresso in quota assoluta (riferita al l.m.m.);
- del certificato di analisi chimica e batteriologica effettuata su campione dell'acqua estratta dal pozzo, recante data del 24/11/2017;
- che il richiedente ha provveduto:
 - ✓ al versamento della somma per spese di istruttoria (art. 4, c. 7, L.R. 18/9919);
 - ✓ al versamento dei canoni, previsti dall'art. 35 del R.D. 1775/1933 e rideterminati dall'art. 18 della Legge 36/1994 pari a € 2.114,67 (euro duemilacentoquattordici/67); relativo al primo anno di concessione. I successivi anni 4 (quattro) pari alla validità della concessione, saranno versati con cadenza annuale;
 - ✓ al versamento di € **25,82** (euro venticinque/82), per tassa regionale prevista dall'art. 11, c. 2, della L.R. 18/1999;

Considerato:

- che, con riferimento al *Piano di Tutela delle Acque* approvato dal Consiglio Regionale con Deliberazione 20/10/2009 n. 230, il pozzo ricade in area classificata di “*Tutela quali-quantitativa*”;
- che, per quel che concerne le disposizioni in materia antimafia ai sensi del D.Lgs. 159/2011, è stata acquisita dichiarazione del legale rappresentante De Riccardis Salvatore, sottoscritta ai sensi del DPR 445/2000, attestante l'insussistenza di cause di divieto, decadenza o sospensione di cui all'art. 67 del decreto;

Dato atto:

- ai sensi e per gli effetti dell'art. 6-bis della legge n. 241/90 e ss.mm.ii. e del punto 6.2.1. del Piano Triennale Anticorruzione approvato con D. C. P. n. 41 del 10/10/2016, di non versare, in relazione al procedimento in oggetto, in alcuna situazione di conflitto di interesse, anche potenziale, tale da pregiudicare l'esercizio imparziale delle funzioni e compiti attribuiti;

Ritenendosi, espletate le procedure di rito e valutati gli atti tecnico-amministrativi, sussistere le condizioni di ammissibilità, i requisiti di legittimazione ed i presupposti rilevanti che a suo tempo hanno dato luogo al rilascio della concessione:

DETERMINA

- di rinnovare a **FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L.** (P. IVA 00143060754), società con sede legale in Comune di Soletto, alla Via Strasburgo n° 2, legalmente rappresentata dal signor De Riccardis Salvatore (C.F. *DRC SVT 49L01 D862B*), la concessione ai sensi del R.D. 11/12/1933 n°1775 e dell'art. 7 della

L.R. 5/05/1999 n°18 all'estrazione e utilizzazione, a uso *industriale*, di acque sotterranee derivate in località "**Zona Industriale - Via Strasburgo n°2**" del **Comune di Soletto**, su area individuata in Catasto Terreni al Foglio **12**, mappale **75**, con pozzo ubicato alle coordinate cartografiche (espresse nel sistema di riferimento UTM-WGS84, Fuso 33 N): **X = 769.790** e **Y = 4.454.293**;

– di prescrivere al concessionario l'osservanza delle seguenti condizioni:

1. La massima portata di derivazione è stabilita in l/s **2** (litri per secondo due);
2. Il volume annuo totale di emungimento non dovrà essere superiore a mc **20.900** (metri cubi **ventimilanovecento**);
3. Le acque derivate saranno destinate a uso promiscuo (uso "**Industriale**"), per il lavaggio delle superfici pavimentate e per gli utilizzi svolti presso lo stabilimento industriale (fonderia), il tutto individuato in Catasto Terreni del Comune di Soletto al Foglio **12**, mappale **75**;

L'utilizzo delle acque emunte potrà avvenire da **Gennaio a Dicembre**;

– di precisare che la validità del presente provvedimento di rinnovo è di anni **5 (cinque)**, decorrenti dalla data di scadenza del precedente provvedimento di rinnovo (**27/03/2018**);

– di richiamare che l'istanza del successivo rinnovo ai sensi della L.R. 18/1999, dovrà pervenire tassativamente entro i termini di validità del presente atto (**27/03/2023**), corredata dalla seguente documentazione:

1. Certificato di analisi chimica e batteriologica effettuata su campione dell'acqua estratta dal pozzo. I parametri minimi da ricercare saranno: temperatura, pH, conducibilità elettrolitica, cloruri (Cl-), salinità, residuo fisso a 180°, alcalinità, durezza calciomagnesiaca, SAR, SAR Modificato e Colifecali. Le determinazioni di laboratorio saranno effettuate utilizzando, nei suoi principi generali, la metodica analitica ufficiale riportata nei manuali IRSA-CNR. I referti d'analisi, sottoscritti da professionisti abilitati a termini di legge, dovranno riportare il giudizio conclusivo dell'analista sulla qualità delle acque e dare evidenza che il prelievo è stato eseguito a cura del personale di laboratorio;
2. Attestazione di versamento della somma di € 77,47 per spese istruttorie da effettuarsi sul c/c postale n° 14554737 intestato a PROVINCIA DI LECCE, con causale "Oneri istruttori rinnovo concessione";
3. Attestazione del versamento del canone, corrisposto ai sensi del Decreto 25/02/1997 n° 90 e successive modificazioni, aggiornato in relazione al tasso di inflazione programmato, e relativo al nuovo periodo di validità;
4. Attestazione di versamento della tassa regionale, pari a € 25,82 (Euro venticinque/82);

– il versamento dei canoni e della tassa di concessione regionale di cui sopra dovrà essere effettuato sul C/C postale n° 60225323 intestato a Regione Puglia – Tasse, Tributi e Proventi Regionali – Bari, con la causale: "Tasse e canoni per l'utilizzo del Demanio Idrico" – oppure codice 3121;

– di fare obbligo, ai fini del controllo degli emungimenti, ai sensi dell'art. 5, c. 2, della Legge Regionale 5/5/1999 n° 18, al soggetto concessionario:

- ✓ di provvedere alla conservazione, manutenzione e buon funzionamento dello strumento per la misurazione della portata delle acque prelevate, già installato e sigillato da Regione Puglia;
- ✓ di fare denuncia ai competenti Uffici (Comune e AQP), del quantitativo di acqua emunta nell'anno, dandone comunicazione scritta anche a questo Ufficio entro il 31 marzo dell'anno successivo;

– di prescrivere che **annualmente**, nel periodo di maggiore utilizzazione della falda (**Luglio/Agosto**), a cura di un laboratorio di analisi vengano effettuati dei prelievi di acqua ed eseguite da parte di un

professionista abilitato le **analisi chimiche e batteriologiche** con particolare riferimento a: temperatura, pH, conducibilità elettrolitica, cloruri (Cl⁻), salinità, residuo fisso a 180°, alcalinità, durezza calciomagnesiaca, SAR, SAR Modificato e Colifecali. Le determinazioni di laboratorio saranno effettuate utilizzando, nei suoi principi generali, la metodica analitica ufficiale riportata nei manuali IRSA-CNR. I referti d'analisi, **da inviarsi tempestivamente al Servizio Ambiente della Provincia**, dovranno riportare il giudizio conclusivo dell'analista sulla qualità delle acque e dare evidenza che il prelievo è stato eseguito a cura del personale di laboratorio;

- la concessione si intende rinnovata sotto l'osservanza di tutte le prescrizioni e le cautele atte a non turbare il regime delle acque sotterranee e fatti salvi i diritti dei terzi, nei confronti dei quali il concessionario viene ad assumere la piena responsabilità anche in riferimento agli eventuali danni comunque causati per effetto della estrazione ed utilizzazione delle acque sotterranee;
- la concessione ha carattere temporaneo e potrà, secondo i casi, essere sospesa, revocata o modificata:
 - ✓ ai sensi dell'art. 105 del R.D. n° 1775/1933;
 - ✓ qualora si contravvenga alle disposizioni della L.R. n° 18/99;
 - ✓ nel caso in cui si manifestino incrementi della salinità totale, oppure fenomeni di contaminazione o situazioni tali da recare pregiudizio all'equilibrio della falda e/o all'ambiente circostante;
 - ✓ in caso d'inosservanza delle prescrizioni dettate;
- di notificare il presente provvedimento a **FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L.**, corrente in Soletto, Via Strasburgo n°2, tramite PEC indirizzata a **fonderiedericcardis@pec.it**, e di trasmetterlo, per opportuna conoscenza e per eventuali adempimenti di competenza, ai seguenti soggetti:
 - ✓ Comune di Soletto (PEC: **protocollo.comune.soletto@pec.rupar.puglia.it**);
 - ✓ Autorità di Bacino (PEC: **segreteria@pec.adb.puglia.it**);
 - ✓ Regione Puglia - Sezione Risorse Idriche (PEC: **servizio.risorseidriche@pec.rupar.puglia.it**);
- di riservarsi le determinazioni conseguenti, secondo quanto stabilito dall'art. 88, commi 4-bis e 4-ter, del D.Lgs. 159/2011, all'esito delle verifiche antimafia;
- di pubblicare il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 14 marzo 2013 n. 33, nella sezione trasparenza del sito web di questo Ente.

Il presente provvedimento non comporta impegno di spesa per la Provincia.

**IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO
TUTELA E VALORIZZAZIONE AMBIENTE
(Ing. Rocco Merico)**

REGIONE PUGLIA AOO 064 Protocollo: USCITA
- 8 MAR. 2011
Prot. N° 15934



MARCA DA BOLLO	
€14,62	
QUATTROTECI/92	
00015518	00015518
00042592	04/03/2011 08:05:57
0001-00003	045421008125081
IDENTIFICATIVO : 01878156437451	



REGIONE PUGLIA

Area Politiche per l'ambiente, le reti, la qualità urba
Servizio Lavori Pubblici

Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA

T.U. 11/12/1933 n° 1775 SULLE ACQUE E SUGLI IMPIANTI ELETTRICI - L.R. 19/12/1983 n° 24 - Legge 5/1/1994 n° 36
L.R. 5/5/1999 n° 18

AGRO DI: SOLETO

LOCALITÀ: "ZONA INDUSTRIALE"

SUPERFICIE Ha. 2,5087

DITTA: "FONDERIE DE RICCARDIS s.r.l." (Rappr. Leg. Salvatore De Riccardis nato a Galatina l' 1/071949)

Codice Fiscale: 00143060754

CONCESSIONE PER L'UTILIZZAZIONE DELLE ACQUE SOTTERRANEE PER USI IRRIGUI

IL DIRIGENTE

VISTA: la domanda in data **17/12/2009** della Ditta **De Riccardis Salvatore in qualità di Rappresentante Legale della "Fonderie De Riccardis s.r.l."** con sede in **Soletto** alla **Via S.P. 362 Km. 15** tendente ad ottenere, ai sensi dell'art. 15 della L.R. n° 18/99 e dell'art. 27 della L.R. n° 10/2009, il rilascio della concessione per l'utilizzazione delle acque sotterranee, provenienti dal pozzo realizzato nel fondo di proprietà sito in località **"Zona Industriale"** dell'agro del Comune di **Soletto** iscritto al Catasto al **Foglio di mappa n° 12 particella n° 143** allo scopo di provvedere all'irrigazione del fondo stesso, avente una superficie di **Ha. 2,5087;**

VISTO: che il territorio del Comune di **Soletto** è compreso nella zona soggetta a tutela della Pubblica Amministrazione, ai sensi e per gli effetti del D.P.R. 25/10/1961 n° 1328;

VISTO: il D.P.R. 15/1/1972 n° 8;

VISTO: l'art. 95 e seguenti del T.U. di leggi sulle acque e sugli impianti elettrici, approvato con R.D. 11/12/1933 n° 1775 e successive modificazioni;

VISTA: la Legge Regionale 19/12/1983 n° 24;

VISTA: la Legge 5/1/1994 n° 36;

VISTA: la Legge Regionale 5/05/1999 n° 18 - artt. 4;

VISTA: la Legge Regionale 21/05/2008 n° 9 - art. 1;

VISTE: le disposizioni contenute nel progetto di Piano di Tutela delle Acque della Regione Puglia, adottate con D.G.R. n° 883 del 19/06/2007;

VISTA : la dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà con la quale la Ditta ha dichiarato di aver installato il contatore per la misurazione dei volumi e che la pompa di sollevamento, già in dotazione, ha una



REGIONE PUGLIA

Area Politiche per l'ambiente, le reti, la qualità urbana

Servizio Lavori Pubblici

Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA

portata d'esercizio non superiore a l/s 1 (uno);

VISTI: gli atti dell'istruttoria esperita a norma di legge;

VISTA: il piano di massima all'estrazione ed utilizzazione a firma del **Dott. Agr. Antonio Giaccari**;

VISTA: la relazione geologica redatta ai sensi del D.M. 11/03/1998, a firma del **Geol. Dott. Raffaella De Pascalis**;

VISTO: il comma 3 dell'art. 5 della L.R. n° 18/99;

CONSIDERATO: che in sede di visita sopralluogo sono stati riscontrati i presupposti previsti dalle vigenti norme in materia e che, per quanto è stato possibile accertare da parte di questo Ufficio, non sussistono circostanze impeditive al rilascio della concessione in parola;

DISPOSTA: l'affissione dell'avviso per quindici giorni consecutivi all'Albo Pretorio del Comune di **Soletto** con invito a chiunque avesse interesse, a presentare opposizioni ed osservazioni;

ACCERTATO: che, come rilevasi dalla relata in calce al predetto avviso, durante il periodo di pubblicazione non risultano presentate opposizioni od osservazioni sia al predetto Comune che a quest'Ufficio;

RILEVATO: che nel Piano di Tutela delle Acque approvato dal Consiglio Regionale con Delibera n° 230 del 20/10/2009 il pozzo artesiano ricade in **"un'area classificata di tutela quali-quantitativa"**;

ACCERTATO: che la Ditta ha provveduto:

- al versamento della somma per spese di istruttoria (art. 4 comma 7 - L.R. n° 18/99);
- al versamento dei canoni, previsti dall'art. 35 del T.U. n° 1775/33 e rideterminati dall'art. 18 della Legge n° 36/94:
 - **€ 30,04 (euro Trenta/04) per il periodo 2001 - 2010;**
 - **€ 16,20 (euro Sedici/20)** corrisposti anticipatamente per l'intera durata di validità della presente concessione (**anni 5**);
- **€ 25,82 (euro venticinque/82)** per tassa regionale prevista dall'art. 11 della L.R. n° 18/99 - comma 2;
- **€ 25,82 (euro venticinque/82)** ai sensi dell'art. 1 lettera e) della L. R. n° 36/ 2001.

CONCEDE

alla Ditta **"FONDERIE DE RICCARDIS s.r.l."** (**Rappr. Leg. Salvatore De Riccardis nato a Galatina l' 1/071949**) di estrarre ed utilizzare **per usi irrigui** le acque provenienti dal pozzo sopra indicato e sito in località **"Zona Industriale"** dell'agro del Comune di **Soletto** foglio di mappa n° **12** partic. n° **143**;



REGIONE PUGLIA

Area Politiche per l'ambiente, le reti, la qualità urbana
Servizio Lavori Pubblici

Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA

La Ditta è tenuta all'osservanza delle seguenti condizioni:

1. La portata massima emungibile non dovrà superare la quantità di **lt./sec. 1** (litri/secondo **uno**);
2. I volumi totali annuali di emungimento non dovranno essere superiori a mc. **5.600/anno** (metri cubi **Cinquemilaseicento/anno**);
3. Il periodo di emungimento nell'anno dovrà avvenire da **Aprile a Ottobre**;
4. **La validità della presente concessione è di ANNI CINQUE a partire dalla data di rilascio della stessa. Durante il periodo di validità, ai sensi della L.R. 21/05/08 n° 9, la presente concessione potrà essere sospesa, revocata o modificata sia nel valore della portata attualmente concessa, sia nel valore dei volumi massimi di emungimento consentiti.** Alla sua scadenza sarà rinnovata ai sensi della L.R. n° 18/99, su istanza della Ditta interessata **da inoltrare agli Uffici della Provincia di Lecce**, previa verifica della sussistenza delle condizioni contenute nella presente. All'istanza di rinnovo dovranno essere allegati:
 - certificazione delle analisi chimiche e batteriologiche, contenenti inoltre il giudizio conclusivo dell'Analista sulla qualità delle acque utilizzate;
 - attestazione del versamento per spese di istruttoria di **€ 77,47 (euro settantasette/47)**;
 - attestazione del versamento del canone, corrisposto ai sensi del Decreto 25/02/1997 n° 90 e successive modificazioni, aggiornato in relazione al tasso di inflazione programmato, e relativo al nuovo periodo di validità; durante il periodo di validità la presente concessione potrà essere sospesa, revocata o modificata sia nel valore della portata attualmente concessa, sia nel valore dei volumi massimi di emungimento consentiti
 - attestazione di versamento della tassa regionale di **€ 25,82 (euro venticinque/82)**.
5. Agli effetti del controllo degli emungimenti, ai sensi dell'art. 5 - comma 2 - della Legge Regionale 5/5/1999 n° 18, **si prescrive:**
 - a) di provvedere alla conservazione, manutenzione e buon funzionamento dello strumento installato per la misurazione della portata delle acque prelevate, già installato e sigillato da questo Ufficio;
 - b) **la Ditta concessionaria, per consentire un efficace monitoraggio dello stato qualitativo e quantitativo delle risorse idriche sotterranee regionali, è obbligata a comunicare a questo Ufficio con autocertificazione e con periodicità semestrale, il quantitativo di acqua emunta e la relativa superficie irrigata, allegando inoltre certificato di analisi chimiche e batteriologiche, da effettuare a cura di un laboratorio abilitato, con particolare riferimento al valore dei NITRATI, del Carbonio Organico Totale (TOC), e del grado di salinità misurato attraverso**



REGIONE PUGLIA

Area Politiche per l'ambiente, le reti, la qualità urbana
Servizio Lavori Pubblici

Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA

l'indicazione dei CLORURI e della SALINITA' TOTALE espressi in g/l.:

La prescrizione che i prelievi sono stati effettuati direttamente da personale del Laboratorio di cui sopra, dovrà essere espressamente dichiarata nel Certificato di Analisi che dovrà contenere anche il giudizio conclusivo dell'Analista sulla qualità delle acque. Detto certificato dovrà essere tempestivamente inviato a questo Ufficio a cura e spese della Ditta interessata.

Qualora verranno riscontrate utilizzazioni superiori o comunque in contrasto con quanto stabilito, la presente concessione verrà revocata e saranno applicati i provvedimenti previsti dalle vigenti norme in materia.

La concessione si intende accordata sotto l'osservanza di tutte le prescrizioni e le cautele atte a non turbare il regime delle acque sotterranee fatti salvi i diritti dei terzi, nei confronti dei quali la Ditta concessionaria viene ad assumere la piena responsabilità anche in riferimento agli eventuali danni comunque causati per effetto della estrazione ed utilizzazione delle acque sotterranee.

Qualora la Ditta concessionaria contravvenga alle condizioni poste nella presente concessione ovvero, qualora i soggetti che esercitano i controlli accertino manomissioni ai sigilli posti alle apparecchiature di controllo, a carico del contravventore sarà comminata una sanzione amministrativa da € 516,46 ad € 2.582,28.

Nessun indennizzo è dovuto per le riduzioni delle quantità di acqua derivabili, in relazione all'accertata scarsità della risorsa.

La presente concessione ha carattere temporaneo e potrà essere revocata:

- ***ai sensi degli artt. 103 e 105 del T.U. n° 1775/33;***
- ***qualora si contravvenga alle disposizioni delle L.R. n° 18/1999 e L.R. 9/2008;***
- ***in caso di inosservanza delle prescrizioni in essa contenute.***

Il Funzionario Istruttore
(geom. G. RUGGERI)

Il Responsabile dell'U.O.
(geom. G. BERARDINI)



IL DIRIGENTE

(Ing. Antonio PULLI)



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE, SVILUPPO DEL TERRITORIO, PROGRAMMAZIONE STRATEGICA

Servizio AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

C. R. 622

Atto di determinazione n° 93 del 11/03/2016

**Protocollo Generale degli
Atti di Determinazione n° 380 del 11/03/2016**

OGGETTO: CONCESSIONE, EX R.D. N°1775/1933 E L.R. N°18/1999, PER L'UTILIZZAZIONE, A SCOPO IRRIGUO AGRICOLO, DI ACQUE SOTTERRANEE EMUNTE DA POZZO UBICATO IN COMUNE DI SOLETO, LOCALITA' "ZONA INDUSTRIALE" (FOGLIO 12, MAPPALE 143). RICHIEDENTE: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. (C.F. 00143060754) S.P. 362, KM. 15 - SOLETO. RINNOVO, AI SENSI DELL'ART. 7 DELLA L.R. N°18/1999.

SERVIZI FINANZIARI: Visto di regolarità contabile

Esercizio 2016

Preso nota

Visto di regolarità contabile attestante la copertura finanziaria. (D.Lgs. 267/2000 – art. 151, comma 4)

Liquid: Cap/art. _____ / _____ N. _____ € _____ Creditore _____

Annotazioni: _____

EMESSO MANDATO / REVERSALE

N. _____

Data 17/03/2016

**Copia Autentica di documento
prodotto e firmato digitalmente**

**Il dirigente dei Servizi Finanziari
PANTALEO ISCERI**



PROVINCIA DI LECCE

AMBIENTE, SVILUPPO DEL TERRITORIO, PROGRAMMAZIONE STRATEGICA

SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

C. R. 622

Atto di determinazione

n 93 del 11/03/2016

OGGETTO: CONCESSIONE, EX R.D. N°1775/1933 E L.R. N°18/1999, PER L'UTILIZZAZIONE, A SCOPO IRRIGUO AGRICOLO, DI ACQUE SOTTERRANEE EMUNTE DA POZZO UBICATO IN COMUNE DI SOLETO, LOCALITA' "ZONA INDUSTRIALE" (FOGLIO 12, MAPPALE 143). RICHIEDENTE: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. (C.F. 00143060754) S.P. 362, KM. 15 - SOLETO. RINNOVO, AI SENSI DELL'ART. 7 DELLA L.R. N°18/1999.

Riepilogo Contabile

Esercizio 2016

--

Liquid: Cap/art. _____ / _____ N. _____ € _____ Creditore _____

Pubblicazione sul sito INTERNET: S

SERVIZIO AMBIENTE E TUTELA VENATORIA

IL DIRIGENTE

Visti:

- l'articolo 163 comma 3 del D.Lgs. 267/2000, che prevede, tra l'altro che l'esercizio provvisorio è autorizzato con legge o con decreto del Ministro dell'interno e che nel corso dello stesso non è consentito il ricorso all'indebitamento, gli enti possono impegnare solo spese correnti, le eventuali spese correlate riguardanti le partite di giro, lavori pubblici di somma urgenza o altri interventi di somma urgenza ed è altresì consentito il ricorso all'anticipazione di tesoreria di cui all'articolo 222;
- il decreto del Ministro dell'interno del 28 ottobre 2015, d'intesa con il Ministro dell'economia e delle finanze, che, oltre a differire il termine per la deliberazione del bilancio di previsione al 31 marzo 2016, autorizza l'esercizio provvisorio del bilancio;
- l'articolo 163, comma 1, D.Lgs. 267/2000, che prevede, tra l'altro che “Nel corso dell'esercizio provvisorio o della gestione provvisoria, gli enti gestiscono gli stanziamenti di competenza previsti nell'ultimo bilancio approvato per l'esercizio cui si riferisce la gestione o l'esercizio provvisorio, ed effettuano i pagamenti entro i limiti determinati dalla somma dei residui al 31 dicembre dell'anno precedente e degli stanziamenti di competenza al netto del fondo pluriennale vincolato”;
- il comma 3 dell'art. 1 ter della legge 125/2015 che dispone che nel caso di esercizio provvisorio o gestione provvisoria per l'anno 2016, le Province e le Città metropolitane applicano le disposizioni di cui all'articolo 163 del citato decreto legislativo n. 267 del 2000 (Esercizio provvisorio e gestione provvisoria) con riferimento al bilancio di previsione definitivo approvato per l'anno 2015;
- l'articolo 163 comma 5 D.Lgs. 267/2000, che prevede che nel corso dell'esercizio provvisorio, gli enti possono impegnare mensilmente, unitamente alla quota dei dodicesimi non utilizzata nei mesi precedenti, per ciascun programma, le spese di cui al comma 3, per importi non superiori ad un dodicesimo degli stanziamenti del secondo esercizio del bilancio di previsione deliberato l'anno precedente, ridotti delle somme già impegnate negli esercizi precedenti e dell'importo accantonato al fondo pluriennale vincolato, con l'esclusione delle spese tassativamente regolate dalla legge, non suscettibili di pagamento frazionato in dodicesimi e delle spese a carattere continuativo necessarie per garantire il mantenimento del livello qualitativo e quantitativo dei servizi esistenti, impegnate a seguito della scadenza dei relativi contratti.
- la nota inviata dal Dirigente dei Servizi Finanziari il 4 gennaio 2016, avente Prot. n° 98, con la quale si afferma che “ai sensi dell'articolo 153 comma 4 e 163 comma 2 del D.Lgs. 267/2000, dell'articolo 21 commi 1 e 2 e dell'articolo 4 del Regolamento di Contabilità, che con effetto dal 1/1/2016 non potrà autorizzare alcuna copertura finanziaria per spese che non siano derivanti da contratti di mutuo, spese di personale, affitti passivi, imposte e tasse, trasferimenti vincolati da legge, obbligazioni derivanti da provvedimenti giurisdizionali esecutivi e di obblighi speciali tassativamente regolati dalla legge”;
- l'art.107, comma 2, del D.Lgs. n.267/2000, il quale stabilisce che spettano ai dirigenti tutti i compiti, compreso l'adozione degli atti e provvedimenti amministrativi che impegnano l'amministrazione verso l'esterno, non ricompresi espressamente dalla legge o dallo statuto tra le funzioni di indirizzo e controllo politico-amministrativo degli organi di governo dell'ente o non rientranti tra le funzioni del segretario o del direttore generale;
- l'art.107, comma 3, del medesimo D.Lgs. n. 267/2000, che attribuisce ai dirigenti, tra l'altro, i provvedimenti di autorizzazione, concessione o analoghi, il cui rilascio presupponga accertamenti e valutazioni, anche di natura discrezionale, nel rispetto di criteri predeterminati da leggi, regolamenti, atti di indirizzo (lettera f);
- il R.D. 11/12/1933 n. 1775, “Testo unico delle disposizioni di legge sulle acque e impianti elettrici”, successive modificazioni;

- la Legge Regionale 5/5/1999 n. 18, “Disposizioni in materia di ricerca ed utilizzazione di acque sotterranee”;
- il D.Lgs. 3/4/2006, n. 152 e s.m.i., “Norme in materia ambientale”;
- il D.P.G.R. n. 178 del 23/02/2010 e s.m.i., “Conferimento di funzioni amministrative al sistema delle autonomie locali in attuazione della L.R. n. 36/2008: funzioni inerenti l’approvvigionamento idrico”;
- le “Disposizioni di prima attuazione del Piano di Tutela delle Acque della Regione Puglia - Prime misure di salvaguardia” adottate dalla Giunta regionale con Deliberazione 19/06/2007, n.883;
- il Piano di Tutela delle Acque della Regione Puglia approvato dal Consiglio Regionale con Deliberazione 20/10/2009, n. 230;

Premesso:

- che con istanza di data 07/09/2015, acquista al protocollo n. 54063 del 07/09/2015, il signor De Riccardis Salvatore, in qualità di Rappresentante Legale di FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l., società con sede legale in Soleto, alla Via Strasburgo 2, ha chiesto il rinnovo della concessione per l’utilizzazione delle acque sotterranee estratte con pozzo sito in località “Zona Industriale” del Comune di Soleto, su area riportata in Catasto Terreni al Foglio 12, mappale 143, allo scopo di provvedere all’irrigazione di fondo agricolo esteso per Ha 2.50.87;
- che con nota di data 01/03/2016 (prot. n. 11483) il Servizio Ambiente ha richiesto all’Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA, Sede di Lecce, la trasmissione del fascicolo di riferimento ivi depositato in atti;
- che l’Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA - Sede di Lecce ha trasmesso il suddetto fascicolo in data 10/03/2016 (protocollo in ingresso n. 13284 del 10/03/2016);
- che con dichiarazione sostitutiva, resa ai sensi degli artt. 46 e 47 del DPR 445/2000, il medesimo signor De Riccardis ha attestato che il pozzo risulta provvisto di misuratore di portata, in buon stato di conservazione, munito dei sigilli a suo tempo apposti dal personale della Regione Puglia;

Preso atto:

- della concessione all’utilizzazione di acque sotterranee rilasciata dalla Regione Puglia - Ufficio di Coordinamento Strutture Tecniche Provinciali BR/LE/TA - Sede di Lecce, in data 08/03/2011 (prot. n. 15931), in favore della società Fonderie De Riccardis S.r.l.;
- della Relazione Idrogeologica, recante data del marzo 2015, a firma del geologo Dott.ssa Raffaella De Pascalis, da cui risulta che la portata massima di concessione non determina una depressione dinamica del carico piezometrico assoluto superiore al 30% del valore dello stesso carico, espresso in quota assoluta (riferita al l.m.m.);
- del certificato di analisi chimica e batteriologica effettuata su campione dell’acqua estratta dal pozzo, recante data del 21/05/2015;
- che il richiedente ha provveduto:
 - ✓ al versamento della somma per spese di istruttoria (art. 4, c. 7, L.R. 18/9919);
 - ✓ al versamento dei canoni, previsti dall’art. 35 del R.D. 1775/1933 e rideterminati dall’art. 18 della Legge 36/1994 pari a € 16,50 (euro sedici/60), corrisposti anticipatamente per l’intera durata di validità della presente concessione (anni 5);
 - ✓ al versamento di € 25,82 (euro venticinque/82), pertassa regionale prevista dall’art. 11, c. 2, della L.R. 18/1999;

Considerato:

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
 Francesco Dario Corsini il 11/03/2016 13.20.39
 ai sensi degli artt.20 e 22 D.Lgs. 82/2005
 Determina: 2016 / 380 del 11/03/2016
 Registro.: D622 2016 / 93 del 11/03/2016 REGALBO 2016 / 490 del 19/03/2016

- che con riferimento *Piano di Tutela delle Acque* approvato dal Consiglio Regionale con Deliberazione 20/10/2009 n. 230 il pozzo ricade in area classificata di “*Tutela Quali-Quantitativa*”;
- che, per quel che concerne le disposizioni in materia antimafia ai sensi del D.Lgs. n. 159/2011, è stata acquisita dichiarazione dell’interessato, sottoscritta ai sensi del DPR 445/2000, attestante l’insussistenza nei propri confronti di cause di divieto, decadenza o sospensione di cui all’art. 67 del decreto;

Ritenendosi, espletate le procedure di rito e valutati gli atti tecnico-amministrativi, sussistere le condizioni di ammissibilità, i requisiti di legittimazione ed i presupposti rilevanti che a suo tempo hanno dato luogo al rilascio della concessione:

DETERMINA

- di rinnovare a FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l., società con sede legale in Soletto, alla Via Strasburgo n. 2, la concessione ai sensi del R.D. 11/12/1933 n°1775 e dell’art. 7 della L.R. 5/05/1999 n°18 all’estrazione e utilizzazione, a scopo irriguo agricolo, di acque sotterranee captate con pozzo ubicato in località “*Zona Industriale*” del Comune di Soletto, su area individuata in Catasto Terreni al Foglio 12, mappale 143, alle coordinate cartografiche (espresse nel sistema di riferimento UTM-WGS84, Fuso 33 N): X = 769.733,6 e Y = 4.454.159,5;
- di prescrivere al concessionario l’osservanza delle seguenti condizioni:
 1. La portata massima emunta non dovrà superare la quantità di lt/sec **1** (litri per secondo **uno**);
 2. Il volume annuo totale di emungimento non dovrà essere superiore a mc **5.600** (metri cubi **cinquemilaseicento**);
 3. Le acque attinte saranno utilizzate su una superficie irrigua estesa per complessivi **2.50.87 ettari** e individuata in Catasto Terreni del Comune di Soletto, al Foglio **12**, mappale **143**;
 4. L’utilizzo delle acque emunte potrà avvenire da Aprile a Ottobre;
- di precisare che la validità del presente provvedimento di rinnovo è di **anni 5 (cinque)**, decorrenti dalla data di scadenza del precedente provvedimento di rinnovo (**08/03/2016**);
- di stabilire che l’istanza del successivo rinnovo ai sensi della L.R. 18/1999, dovrà pervenire tassativamente entro i termini di validità del presente atto (**07/03/2021**), corredata dalla seguente documentazione:
 1. Certificato di analisi chimica e batteriologica effettuata su campione dell’acqua estratta dal pozzo. I parametri minimi da ricercare saranno: temperatura, pH, conducibilità elettrolitica, cloruri (Cl-), salinità, residuo fisso a 180°, alcalinità, durezza calcio-magnesica, SAR, SAR Modificato e Colifecali. Le determinazioni di laboratorio saranno effettuate utilizzando, nei suoi principi generali, la metodica analitica ufficiale riportata nei manuali IRSA-CNR. I referti d’analisi, sottoscritti da professionisti abilitati a termini di legge, dovranno riportare il giudizio conclusivo dell’analista sulla qualità delle acque e dare evidenza che il prelievo è stato eseguito a cura del personale di laboratorio;
 2. Attestazione di versamento della somma di € 77,47 per spese istruttorie da effettuarsi sul c/c postale n° 14554737 intestato a PROVINCIA DI LECCE, con causale “Oneri istruttori rinnovo concessione”;
 3. Attestazione del versamento del canone, corrisposto ai sensi del Decreto 25/02/1997 n° 90 e successive modificazioni, aggiornato in relazione al tasso di inflazione programmato, e relativo al nuovo periodo di validità;
 4. Attestazione di versamento della tassa regionale, pari a € 25,82 (Euro venticinque/82);
- il versamento dei canoni e della tassa di concessione regionale di cui sopra dovrà essere effettuato sul

C/C postale n° 60225323 intestato a Regione Puglia – Tasse, Tributi e Proventi Regionali – Bari, con la causale: “Tasse e canoni per l'utilizzo del Demanio Idrico” – oppure codice 3121;

- di fare obbligo, ai fini del controllo degli emungimenti, ai sensi dell'art. 5, c. 2, della Legge Regionale 5/5/1999 n° 18, al soggetto concessionario:
 - ✓ di provvedere alla conservazione, manutenzione e buon funzionamento dello strumento per la misurazione della portata delle acque prelevate, già installato e sigillato da Regione Puglia;
 - ✓ di fare denuncia ai competenti Uffici (Comune e AQP), del quantitativo di acqua emunta nell'anno, dandone comunicazione scritta anche a questo Ufficio entro e non oltre il 31 marzo dell'anno successivo;
- la concessione si intende rinnovata sotto l'osservanza di tutte le prescrizioni e le cautele atte a non turbare il regime delle acque sotterranee e fatti salvi i diritti dei terzi, nei confronti dei quali il concessionario viene ad assumere la piena responsabilità anche in riferimento agli eventuali danni comunque causati per effetto della estrazione ed utilizzazione delle acque sotterranee;
- la concessione ha carattere temporaneo e potrà, secondo i casi, essere sospesa, revocata o modificata:
 - ✓ ai sensi dell'art. 105 del R.D. n° 1775/1933;
 - ✓ qualora si contravvenga alle disposizioni della L.R. n° 18/99;
 - ✓ nel caso in cui si manifestino incrementi della salinità totale, oppure fenomeni di contaminazione o situazioni tali da recare pregiudizio all'equilibrio della falda e/o all'ambiente circostante;
 - ✓ in caso d'inosservanza delle prescrizioni dettate;
- di notificare il presente provvedimento a FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l. (PEC: fonderiedericcardis@pec.it) con sede legale in Via Strasburgo n. 2 - SOLETO, e di trasmetterlo, per opportuna conoscenza e per eventuali adempimenti di competenza, ai seguenti soggetti:
 - ✓ Comune di Soleto (PEC: protocollo.comune.soleto@pec.rupar.puglia.it);
 - ✓ Autorità di Bacino Regionale (PEC: segreteria@pec.adb.puglia.it);
 - ✓ Regione Puglia – Sezione Risorse Idriche (PEC: servizio.risorseidriche@pec.rupar.puglia.it);
- di riservarsi le determinazioni conseguenti, secondo quanto stabilito dall'art. 88, commi 4-bis e 4-ter, del D.Lgs. n.159/2011, all'esito delle verifiche antimafia;
- di pubblicare il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 14 marzo 2013 n. 33, nella sezione trasparenza del sito web di questo Ente.

Il presente provvedimento non comporta impegno di spesa per la Provincia.

**IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO AMBIENTE E
TUTELA VENATORIA
(Ing. Dario Corsini)**



CONSORZIO PER L'AREA DI SVILUPPO INDUSTRIALE
LECCE

Spett.le Ditta

Fonderie De Riccardis srl

Via Strasburgo 2

73010 Soleto

14 GIU 2016

Prot. n° 2283

Oggetto: Trasmissione autorizzazione allo scarico.

In uno alla presente si trasmette autorizzazione allo scarico n° 10 f/g/s/2016 delle acque nere e tecnologiche nella rete fognante consortile, resa ai sensi della Legge 152/06 e s.m.i..

Distinti saluti.

Il Capo Servizio Tecnico
Ing. Leonardo Dimitri



CONSORZIO PER L'AREA DI SVILUPPO INDUSTRIALE
LECCE

AUTORIZZAZIONE N° 10 f/G/s/2016

AUTORIZZAZIONE ALLO SCARICO NEL COLLETTORE FOGNANTE CONSORTILE

(ai sensi del D.Lgs. 152/99 e succ. mod.)

Il Consorzio ASI di Lecce, ente proprietario del collettore fognante e dell'impianto di depurazione a servizio della Zona Industriale Galatina-Soletto, al fine di ottemperare agli obblighi previsti dal D.Lgs. 152/99 e succ. mod., avendo stabilito i principi ai quali deve essere uniformata la fornitura del servizio ed i rapporti con le aziende allacciate alla rete

VISTA

- la delibera del Commissario Straordinario n° 69 del 26/05/2006 con cui viene approvato il Regolamento di Utenza della Fognatura Consortile;

PREMESSO

- che lo stesso ha chiesto, a tutte le imprese allocate nella Zona Industriale Galatina-Soletto la presentazione di una domanda di autorizzazione allo scarico corredata da documentazione relativa all'estensione dello stabilimento, al numero degli addetti, alla posizione delle reti fognanti (nere e pluviali), al punto di scarico nella condotta, alle caratteristiche quantitative e qualitative dello scarico, elementi indispensabili al fine dell'obbligatorio adeguamento alle disposizioni del D.Lgs 155/99;

- che la Ditta **Fonderie De Riccardis srl** ubicata nella Zona Industriale Galatina/Soletto, agro di Soletto, ha ottemperato alla richiesta ed ha provveduto al deposito di tutta la documentazione necessaria al rilascio dell'autorizzazione prot.n.1277/16;

CONCEDE

alla Ditta **Fonderie De Riccardis srl** in persona del Sig. Salvatore De Riccardis, in qualità di Legale Rappresentante della Ditta, il diritto di scaricare le proprie acque reflue nella condotta consortile, con il rispetto dei limiti di cui alla tab. 3 dell'Allegato 5 del D.Lgs. 152/99, nonché con il rispetto di tutte le norme emanate ed emanande dell'autorità competente. Il diritto di scaricare viene concesso sulla base delle risultanze della documentazione esibita dalla società, che si assume ogni responsabilità in ordine alla veridicità delle dichiarazioni rese; detta documentazione deve intendersi parte integrante della presente autorizzazione.

Il Consorzio, ex art. 49 comma 2° del D. Lgs. 152/99, avrà facoltà di eseguire o far eseguire da tecnici incaricati il controllo degli scarichi addebitando i costi dell'azienda fermo restando l'obbligo per la stessa di eseguire ed inviare al Consorzio analisi chimiche sui reflui con cadenza annuale per la verifica dei parametri di legge (art. 7 del regolamento di Utenza).

Qualsiasi variazione del ciclo produttivo che comporti variazione nello scarico autorizzato (qualitativa e quantitativa), importerà automaticamente la decadenza della presente autorizzazione allo scarico e l'obbligo da parte dell'impresa di presentare una nuova domanda di autorizzazione al Consorzio.

La presente autorizzazione ha validità di 4 anni dalla data di rilascio e deve essere rinnovata un anno prima della scadenza presentando apposita domanda al Consorzio (allegato 3 del regolamento di Utenza Modello 1).

Lecce, 14 GIU 2016

Prot. n. 2283

IL CAPO-SERVIZIO TECNICO
(Ing. Leonardo Dimitri)





PROVINCIA DI LECCE
TERRITORIO, AMBIENTE E PROGRAMMAZIONE STRATEGICA
Servizio AMBIENTE E POLIZIA PROVINCIALE

C. R. 220

Atto di determinazione n 48 del 14/03/2011

Protocollo Generale degli
Atti di Determinazione n° 630 del 14/03/2011

OGGETTO: PROGETTO PER LA MODIFICA DI IMPIANTO DI SECONDA FUSIONE DELLA GHISA, CON RECUPERO DELLE SABBIE DI FUSIONE, SITO IN ZONA INDUSTRIALE DEL COMUNE DI SOLETO. RICHIEDENTE: FONDERIE DE RICCARDIS S.R.L. - VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A V.L.A. (ART.16 DELLA L.R. 11/2001, ART.20 DEL D.LGS. 152/2006).

SERVIZI FINANZIARI: Visto di regolarità contabile

Esercizio 2011

P.N.

Visto di regolarità contabile attestante la copertura finanziaria. (D.Lgs. 267/2000 – art. 151, comma 4)

Liquid: Cap/art. _____ / N. _____ € _____ Creditore _____

Annotazioni: _____

EMESSO MANDATO / REVERSALE

N. _____

Data , 16.03.2011

**Copia Autentica di documento
prodotto e firmato digitalmente**

Il dirigente dei Servizi Finanziari
PANTALEO ISCERI

SERVIZIO AMBIENTE E POLIZIA PROVINCIALE

IL DIRIGENTE

Visti:

- l'art.163 comma 3 del D.Lgs. n.267/2000, che prevede, tra l'altro, l'autorizzazione automatica dell'esercizio provvisorio, ossia la possibilità per gli enti locali di effettuare, ove la scadenza del termine per la deliberazione del bilancio di previsione sia stata fissata da norme statali in un periodo successivo all'inizio dell'esercizio finanziario di riferimento, per ciascun intervento, spese in misura non superiore mensilmente ad un dodicesimo delle somme previste nel bilancio deliberato, con esclusione delle spese tassativamente regolate dalla legge o non suscettibili di pagamento frazionato in dodicesimi;
- la deliberazione di G.P. n. 110 del 30/04/2010 con la quale è stato approvato il Piano Esecutivo di Gestione per l'esercizio in corso, affidando le dotazioni finanziarie previste dal Piano medesimo ai responsabili dei Servizi per l'assunzione dei relativi atti di gestione, secondo quanto stabilito dal D.Lgs. n. 267 del 18/08/2000 e dal vigente regolamento di contabilità;
- l'art.107, comma 2, del D.Lgs. n.267/2000, il quale stabilisce che spettano ai dirigenti tutti i compiti, compreso l'adozione degli atti e provvedimenti amministrativi che impegnano l'amministrazione verso l'esterno, non ricompresi espressamente dalla legge o dallo statuto tra le funzioni di indirizzo e controllo politico-amministrativo degli organi di governo dell'ente o non rientranti tra le funzioni del segretario o del direttore generale;
- l'art.107, comma 3, del medesimo D.Lgs. n.267/2000, che attribuisce ai dirigenti, tra l'altro, i provvedimenti di autorizzazione, concessione o analoghi, il cui rilascio presupponga accertamenti e valutazioni, anche di natura discrezionale, nel rispetto di criteri predeterminati da leggi, regolamenti, atti di indirizzo (lettera f);
- la Legge Regionale 12.04.2001 n.11, "Norme sulla valutazione dell'impatto ambientale", e successive modifiche, che disciplina le procedure di valutazione di impatto ambientale (VIA) in attuazione della direttiva 85/337/CEE, modificata dalla direttiva 97/11/CE, e del D.P.R. 12.4.1996, integrato e modificato dal D.P.C.M. 7.3.2007, nonché le procedure di valutazione di incidenza ambientale di cui al D.P.R. 8.09.1997, n. 357, e successive modifiche;
- il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale), che disciplina, nella Parte Seconda, le procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS) e per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA);
- la D.G.R. n. 2614 del 28 dicembre 2009 (circolare esplicativa delle procedure di VIA e VAS ai fini dell'attuazione della Parte seconda del D.Lgs. 152/2006, come modificato dal D.Lgs. 4/2008);

Premesso:

- che con istanza di data 9.09.2010, acquisita al prot. n.73368 del 14.09.2010, il signor De Riccardis Salvatore, in qualità di legale rappresentante della FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l., società con sede legale e operativa in zona industriale di Soletto, alla S.P. n. 362 km 15, ha chiesto la verifica di assoggettabilità a V.I.A. per un progetto di modifica dell'impianto di seconda fusione della ghisa, di proprietà, trasmettendo la documentazione di rito;
- che il progetto proposto rientra nell'ambito della disciplina della procedura di verifica di cui all'art.20 del D.Lgs. 152/06, in quanto riconducibile alle seguenti fattispecie di cui all'Allegato IV alla Parte seconda del decreto:
 - ✓ Paragrafo 8, lettera "f) modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato III o all'allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni

negative sull'ambiente";

- ✓ Paragrafo 3, lettera "d) fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione giornaliera superiore a 20 tonnellate al giorno";
- ✓ Paragrafo 7, lettera "z.b) impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'Allegato C, lettere da R1 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152";
- che in data 16.09.2010, con nota prot. n.74912 del 21.09.2010, il Servizio Ambiente e Polizia Provinciale ha sollecitato alla società istante l'esibizione di attestazione del versamento degli oneri istruttori, rivolgendo altresì invito a provvedere alla pubblicazione, nel Bollettino Ufficiale della Regione Puglia e nell'Albo pretorio del Comune interessato, del pubblico avviso di deposito del progetto;
- che, a riscontro della suddetta richiesta, la FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l., con nota dello 08.10.2010, acquisita al prot. n.81662 del 13.10.2010, ha trasmesso:
 - ✓ attestazione di versamento degli oneri istruttori;
 - ✓ copia di pubblico avviso di deposito del progetto, pubblicato sul B.U.R.P. n. 155 dello 07.10.2010;
 - ✓ copia della richiesta di pubblicazione dell'avviso di deposito del progetto all'Albo Pretorio del Comune di Soletto;
- che, con successiva nota di data 01.02.2011, acquisita in atti al prot. n. 10538 dello 07.02.2011, la società istante ha messo al corrente di una intervenuta modifica del progetto depositato, *"resasi necessaria a seguito di una contrazione del progetto originariamente presentato"*, trasmettendo l'aggiornamento della progettazione (recante data del gennaio 2011);
- che le modifiche apportate al progetto, prevedono, in riduzione rispetto al quadro di riferimento progettuale precedentemente prospettato, l'eliminazione di: nuovo parcheggio staffe, nuovo capannone nella zona Sud-Est dell'impianto, linea di verniciatura, banchi di finitura, alcuni macchinari di lavorazione (quali la seconda sbavatrice tipo Maus);
- che con nota di data 01.03.2011, acquisita lo 08.03.2011 al prot. n.20441, l'Ufficio Tecnico del Comune di Soletto ha attestato l'avvenuta affissione all'Albo pretorio, dal 24.09.2010 allo 08.11.2010, dell'avviso di deposito del progetto, esprimendo contestualmente *"il proprio parere favorevole in linea tecnica e per quanto di competenza in merito al progetto omissis presentato dalla ditta Fonderie De Riccardi S.r.l."*;
- che lo stabilimento di produzione della FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l. è esercito, giusto Atto di Determinazione del Dirigente del Servizio Ecologia della Regione Puglia n.270 del 25 giugno 2010, in regime di autorizzazione integrale ambientale, ai sensi del D.Lgs. 59/2005;

Considerato che il funzionario istruttore, responsabile del procedimento, riferisce che espletate le procedure di rito e valutati gli atti tecnico-amministrativi, è emerso quanto di seguito.

La verifica di assoggettabilità riguarda un progetto di modifica della configurazione e organizzazione di un esistente impianto di seconda fusione, con aggiunta di linea dedicata al recupero di sabbie di processo, sito in zona industriale del Comune di Soletto e di titolarità dall'impresa FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l., già Officine e Fonderie DE RICCARDIS S.a.s..

La documentazione esaminata, acquisita in atti in data 07.02.2011 e recante data del gennaio 2011, è comprensiva dei seguenti elaborati scritto-grafici:

- All.01 Relazione generale
- All.02 Relazione sul rumore
- All.03 Relazione sul traffico
- All.04 Relazione inquinanti in atmosfera
- All.05 Piano di monitoraggio e controllo

- All.06 Piano di gestione operativa
- All.07 Piano di ripristino ambientale
- Tav.01 Inquadramento territoriale: Aerofotogrammetria - stralcio catastale
- Tav.02 Inquadramento territoriale: Tavole di compatibilità con il PUTT/p
- Tav.03 Stralcio della pianificazione urbanistica: Piano regolatore territoriale SISRI
- Tav.04 Inquadramento territoriale: viabilità
- Tav.05 Uso del suolo
- Tav.06 Tavola verifica con il PAI
- Tav.07 Tavola verifica con le aree naturali protette
- Tav.08 Tavola di verifica di compatibilità con il PTA
- Tav.09 Tavola di verifica di compatibilità con il PTCP
- Tav. 10 Carta geomorfologica
- Tav. 11 Planimetria dell'impianto: state di fatto
- Tav. 12 Planimetria dell'impianto: progetto

La progettazione rientra nell'ambito della disciplina di cui all'art. 20 del D.Lgs. 152/06, in quanto riconducibile alla fattispecie di cui all'Allegato IV alla Parte seconda, Paragrafo 8, lettera "i) *modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato III o all'allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente*"; Paragrafo 7, punto "z.b) *Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'Allegato C, lettere da R1 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152*"; Paragrafo 3 lettera "d) *fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione giornaliera superiore a 20 ton/giorno*";

Lo stabilimento è esercito giusto provvedimento di Autorizzazione Integrale Ambientale, rilasciata da Regione Puglia - Servizio Ecologia con atto di Determinazione dirigenziale n.270 del 25 giugno 2010.

Presso l'impianto viene svolta attività di seconda fusione della ghisa, per la produzione di getti in ghisa aventi caratteristiche fisiche, metallurgiche e dimensionali ben definite. Il processo produttivo si articola secondo le successive fasi di:

- formatura (preparazione delle forme e delle anime);
- fusione e trattamento del metallo;
- colata del metallo nella forma e raffreddamento;
- distaffatura (o estrazione getti dalla forma);
- finitura del getto;
- spedizione prodotti finiti.

Lo stabilimento è situato nella zona industriale Galatina-Soletto, e rientra nel Piano di Lottizzazione sviluppato dal Consorzio S.I.S.R.I. per la suddetta area industriale. Il piano individua l'impianto ai lotti n. 402-405-406-412-413-414-415-416-417-418-419-420-421-422-423-424-425-426-427-428-429-430. Il vigente strumento urbanistico (P.D.F.) del Comune di Soletto classifica urbanisticamente la zona quale D/2 "insediamenti industriali".

Nell'ambito delle pertinenze aziendali sono individuati i seguenti manufatti:

- N. 1 capannone, individuabile sul lato a Nord dell'intera area d'impianto, all'interno del quale sono alloggiati gli impianti produttivi e con annessa palazzina uffici, servizi e un laboratorio per le analisi;
- N. 1 alloggio del custode;
- N. 3 cabine elettriche ENEL;
- N. 1 officina, con annessa sala mostra;
- N. 1 magazzino;
- N. 1 magazzino per prodotti finiti, individuabile sul confine a ovest dell'impianto;
- N. 1 deposito olio;
- N. 1 edificio in disuso;

- N. 3 box delle dimensioni in pianta di circa 630 mq, utilizzati per lo stoccaggio temporaneo dei rifiuti;
- N. 1 serbatoio del gasolio;
- N. 1 cabina metano;
- 12. N. 1 bilico;

Il totale delle superfici coperte risulta essere pari a circa 11.000 mq. La restante parte di circa 94.000 mq risulta interessata nella maggior parte da viabilità e piazzali di servizio, impianti produttivi, parcheggi per automezzi, spazi a verde, nonché da una cava dismessa.

Gli ammodernamenti impiantistici previsti in progetto, funzionali all'attività di seconda fusione della ghisa, hanno l'obiettivo di:

1. un aumento della produttività a parità di consumo energetico;
2. una riduzione del consumo di acqua nei cicli di lavorazione;
3. una riduzione delle polveri prodotte durante la fase di pesatura delle ferro-leghe e pulitura manuale dei getti di colata;
4. una economia di sabbie vergini utilizzate durante il processo di formatura delle anime;
5. una riduzione delle emissioni, in termini di miglioramento dei sistemi di abbattimento di fumi e polveri.

Gli interventi di progetto comprendono, in particolare, la realizzazione/installazione di:

- impianto per il cambio placca automatico;
- impianto di rigenerazione delle sabbie esauste;
- stazioni di pesatura ferroleghie;
- impianto di crosabbatura;
- software MAGMA;
- impianto di aspirazione cappe becco forni e siviere;
- nuove cappe e tubazioni caricamento forni;
- microscopio a luce riflessa;
- nuovo ulteriore impianto di drenaggio e trattamento acque meteoriche da realizzare lungo la recinzione Ovest dello stabilimento.

Impianto per il cambio placca automatico.

Il sistema di cambio placca automatico previsto permette di sostituire l'attrezzatura di produzione in tempo ciclo (33 sec) riprendendo senza dover dunque interrompere la cadenza di produzione. L'impianto è costituito da una coppia di rulliere automatizzate che movimentano le attrezzature da montare e quelle smontate dopo il cambio. Gli operatori, senza interrompere la produzione automatica dell'impianto, potranno prelevare i portainseriti utilizzati precedentemente ed allestirli per la produzione successiva avendo a disposizione il tempo necessario.

Impianto per la rigenerazione delle sabbie esauste.

La tipologia di prodotti realizzati richiede l'uso di anime ovvero blocchi di sabbia prodotti dal reparto animisteria. Allo stato attuale, nelle ordinarie condizioni di lavoro, vengono acquistati 30.000 kg al giorno di sabbia silicea nuova. Le anime prodotte nell'animisteria sono a perdere in quanto il blocco di sabbia si disgrega durante la fusione andando a sommarsi alla terra da fonderia.

L'impianto di recupero previsto (GMD Thermo Scrubber) permette di recuperare integralmente la terra esausta di fonderia e di riutilizzarla per la produzione di anime. Il suo funzionamento si basa su un principio di rigenerazione termo-meccanica, ovvero trattamento di inertizzazione della bentonite mediante riscaldamento della sabbia senza il contatto diretto con la fiamma, seguito da uno sfregamento dei grani silicei della sabbia, che determina la sfogliatura della parte non silicea del granello. L'intero apparato è dotato di sistemi di aspirazione delle polveri, ciclonatura e collegamento con un abbattitore dei fini. Al termine del raffreddamento la sabbia è stoccata in silos di accumulo da 50 tonnellate, dal quale, tramite un impianto di trasporto pneumatico, viene inviata al silos del reparto animisteria per un nuovo riutilizzo. L'impianto permette di far fronte al 70% del fabbisogno giornaliero dell'animisteria, con significativo vantaggio economico ed ambientale.

L'impianto permette inoltre: a) di inertizzare i finì che, privati della presenza di nero minerale e sostanze basiche, sono disponibili come materie prime per la produzione di mattoni, vetrerie e cementifici; b) di eliminare il problema della gestione della sabbia esausta di fonderia.

Stazioni di pesatura ferro-leghe.

Le due stazioni da installare, per alimentare i forni e la siviera di trattamento, permettono un dosaggio automatico delle ferroleghie e la registrazione delle quantità pesate in un database SQL appositamente creato.

Impianto di criosabbatura.

Il funzionamento di detto impianto, da utilizzare per la pulizia delle casse d'anima, si basa su un principio di eliminazione termo-meccanica dello sporco. Vengono, infatti, sparati ad una pressione di 5-6 bar pellets di CO₂ solida il cui impatto con la superficie della cassa d'anima e la sua istantanea sublimazione determina uno shock in grado di rimuovere lo sporco dalla cassa d'anima. L'intero sistema è dotato di un silos per lo stoccaggio della CO₂ liquida e di un pelletizzatore, ovvero di una macchina che trasforma l'anidride carbonica liquida in pellets di ghiaccio secco.

Software MAGMA.

Al fine di una preventiva individuazione di errori di progettazione delle attrezzature e dei sistemi di alimentazione, è prevista l'implementazione di software dedicato (MAGMA 5), in grado di simulare il processo di fonderia.

Impianto di aspirazione cappe becco forni e siviere.

Il sistema serve per l'abbattimento delle emissioni dei fumi e polveri in fase di trattamento e scarifica della siviera e permette anche l'aspirazione dei fumi che si generano in fase di apertura del becco di spillata dai forni fusori.

Nuove cappe e tubazioni di aspirazione caricamento forni.

Saranno installate due cappe in corrispondenza della zona di alimentazione dei forni (in particolare la tramoggia di caricamento). Da qui delle nuove tubazioni convoglieranno le polveri generate in fase di caricamento dei forni all'esistente sistema di abbattimento e convogliamento in atmosfera.

Microscopio a luce riflessa.

Il microscopio metallografico di cui dotarsi permette di analizzare la microstruttura della ghisa prodotta e di emettere certificati del materiale conformi alle normative internazionali mediante l'interfacciamento a una camera digitale e un software di elaborazione delle immagini.

Nuovo ulteriore impianto di drenaggio e trattamento acque meteoriche.

Il nuovo impianto di trattamento acque meteoriche afferisce al bacino scolante in zona Ovest e Sud dello stabilimento. Detto impianto si aggiungerà a quello esistente ubicato lungo la recinzione Nord, nei pressi del cancello di ingresso.

La superficie dilavante considerata per il nuovo impianto di trattamento acque posto lungo la recinzione lato Ovest è costituita da diverse superfici coperte e dai piazzali per transito/sosta, movimentazione e deposito di materiali posti lungo il lato Ovest e nell'area Sud dello stabilimento. Complessivamente, a favore di sicurezza, si è considerata una superficie scolante complessiva di circa 20.000 mq, di cui circa 5.350 mq relativi all'area del nuovo capannone e della nuova palazzina uffici.

Il trattamento delle acque meteoriche di dilavamento consiste in una grigliatura e in una dissabbatura. Lo scarico dell'effluente depurato avverrà nella rete pluviale consortile gestita dal Consorzio SISRI di Lecce.

La realizzazione e messa a regime dell'impianto nella nuova configurazione e organizzazione non influirà in maniera significativa sull'attuale consumo di risorse idriche, attese le modeste necessità

aggiuntive di acque per il raffreddamento. Di contro, il funzionamento della linea per il recupero delle sabbie esauste comporterà un aumento del consumo di energia elettrica e di gas metano rispetto all'attuale. Tale consumo è tuttavia abbondantemente compensato dalla diminuzione dei consumi di gasolio per autotrazione. L'impianto di recupero sabbie consente di ottenere un risparmio del 70% di sabbia silicea vergine attualmente acquistata, il cui quantitativo si ridurrà da 3 a 0,9 tonnellate al giorno. Considerando che la sabbia viene trasportata dalla cava di estrazione situata in provincia di Latina su automezzi e che altri automezzi provvedono ad effettuare lo smaltimento della sabbia esausta prodotta, ne segue che l'installazione dell'impianto di recupero terre consentirà un risparmio netto sul consumo di gasolio per autotrazione in maniera proporzionale alla quantità di sabbie recuperate.

L'installazione dell'impianto di recupero terra consentirà di recuperare integralmente la terra esausta di fonderia e riutilizzarla per la produzione di anime con un rendimento di 1,33 t/ora. L'impianto premette di far fronte al 70% del fabbisogno dell'animisteria, generando un risparmio netto di acquisto di 21.000 kg di sabbia vergine al giorno.

Sotto il profilo della produzione di rifiuti la linea di recupero terra consentirà di abbattere il problema relativo alla gestione delle sabbie esauste di fonderia attraverso il loro recupero. Tuttavia è da rilevare la possibilità di un trascurabile aumento dei rifiuti prodotti dai sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera in conseguenza dell'aumentato numero di punti di emissione e dei relativi sistemi di abbattimento.

Il proponente progetto, sempre in virtù del provvedimento di Autorizzazione Integrale Ambientale in essere, è inoltre autorizzato al recupero in regime "semplificato" dei seguenti rifiuti speciali non pericolosi derivanti dal proprio ciclo produttivo:

- CER 100903: scorie di fusione;
- CER 100908: forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 100907.

Le tipologie di recupero in procedura semplificata sono quelle individuate all'Allegato 1 Suballegato 1 al DM 05.02.98, modificato ed integrato dal DM 186/06, ed in particolare:

- Tipologia 4.4, per il Codice CER 100903;
- Tipologia 7.25, per il Codice CER 100908.

Le scorie di fusione (CER 100903) e le sabbie esauste di fonderia (CER 100908) sono utilizzate per la realizzazione del sottofondo di un piazzale interno al perimetro aziendale di circa 21.000 mq, da adibire a deposito delle materie prime, dei semilavorati, a deposito per prodotti finiti ed a parcheggio.

L'impresa FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l. è altresì autorizzata ad effettuare il recupero ambientale di una cava dismessa, di volume pari a 48.000 mc, presente all'interno del perimetro aziendale, così come definito e normato dall'art. 5 del DM 05.02.1998 e successive modifiche.

Le tipologie dei rifiuti utilizzati per il recupero ambientale della cava, risultano, sempre con riferimento all'Allegato 1 Suballegato 1 al D.M. 5 febbraio 1998, sono individuate alle tipologie:

- Tipologia 4.4, per il CER 100903;
- Tipologia 7.1, per i CER 170101, 170102, 170103, 170107;
- Tipologia 7.2, per il CER 010413;
- Tipologia 7.14, per il CER 170504;
- Tipologia 7.31 bis, per il CER 170504;
- Tipologia 12.3, per il CER 010413;
- Tipologia 12.4, per il CER 010413;
- Tipologia 12.9, per il CER 101103.

I prospetti seguenti riassumono tipologia e quantità dei rifiuti impiegati in attività di recupero, tramite operazioni R10 ed R5/R13.

Denominazione rifiuto	D.M. 05/02/1998 Allegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità massima recuperabile (R10)
-----------------------	---------------------------------------	------------	--

Scorie di fusione	4.4	100903	Fino al completo recupero della cava
Cemento	7.1	170101	
Mattoni		170102	
Mattonelle e ceramiche		170103	
Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diverse da quelle di cui alla voce 170107		170107	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	7.2	010413	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.14	170504	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.31 bis	170504	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.3	010413	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.4	010413	
Scarti di materiali in fibra a base di vetro 170503	12.9	101103	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.3	010413	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.4	010413	
Scarti di materiali in fibra a base di vetro	12.9	101103	

Denominazione rifiuto	D.M. 05/02/1998 Allegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità massima recuperabile (R5) t/anno	Messa in riserva massima (R13) m3
Scorie di fusione	4.4	100903	8000	600
Terre e sabbie esauste di fonderia	7.25	100908	8000	

Ai sopradetti quantitativi andranno a sommarsi le terre e sabbie esauste di fonderia (CER 100908), recuperate tramite la nuova linea di rigenerazione.

La capacità complessiva di recupero dell'impianto, in termini di operazioni R5 ed R13, subirà un lieve incremento, come da prospetto seguente.

Denominazione rifiuto	D.M. 05/02/1998 Allegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità massima recuperabile (R5) t/anno	Messa in riserva massima (R13) m3
Scorie di fusione	4.4	100903	8000	600
Terre e sabbie esauste di fonderia	7.25	100908	9000	

La variata configurazione e organizzazione dello stabilimento non modificherà significativamente lo scenario del rischio di incidenti rispetto alla situazione odierna, fatta eccezione per l'impianto di criosabbatura.

A quest'ultimo risulta associato il pericolo di congelamento poiché a pressione atmosferica, la CO₂ allo stato solido ha una temperatura di -79°C o meno, e ciò può provocare congelamento se il ghiaccio secco viene a contatto con una parte corporea non protetta. Per tale nuovo rischio di incidente si adotteranno gli opportuni dispositivi di protezione.

Un altro rischio legato all'uso della criosabbatrice è legata alla natura stessa del gas, che può, in ambienti chiusi, causare malesseri di intensità e gravità variabile a seconda delle concentrazioni. Per evitare il rischio di simili incidenti l'ambiente in cui sarà alloggiato l'impianto sarà dotato di impianto di ventilazione e rilevatore di CO₂.

Per quel che riguarda l'inquinamento ed i disturbi ambientali collegati al funzionamento delle opere in progetto è da rilevare come essi siano in stretta correlazione alle specifiche tecniche delle attrezzature da installare.

La componente ambientale che maggiormente potrà risentire dell'installazione dei nuovi macchinari è l'atmosfera, per via delle nuove sorgenti di rumore e punti di emissione.

L'impatto acustico è dovuto principalmente alle attrezzature ed alle macchine operatrici presenti all'interno dell'impianto. In particolare, l'elemento maggiormente critico risulterà l'impianto di criosabbatura. Ciononostante la valutazione previsionale di impatto acustico svolta ha evidenziato che i livelli di inquinamento acustico resteranno attestati al di sotto dei limiti previsti dalla legislazione ambientale.

Il comune di Soleto ad oggi non ha adottato alcun Piano di Zonizzazione acustica, per cui in via transitoria ai sensi dell'art. 8 del D.P.C.M. 14 novembre 1997, in attesa della suddivisione territoriale comunale solo per le sorgenti sonore fisse si applicano i limiti di accettabilità di cui all'art.6 del D.P.C.M. 1 marzo 1991.

Sulla carta dell'elaborazione e analisi, tramite utilizzo del modello di diffusione sonora NFTP Iso 9613, dei dati sperimentali acquisiti, restituiti da mappa di diffusione sonora, si è evidenziato come in nessun punto all'esterno dell'impianto i valori di immissione risultano superare i valori limite di immissione sonora imposti dal D.P.C.M. 01.03.1991 (70 dB(A)).

L'aspetto delle ricadute emissive connesse alle attività dell'impianto, per le condizioni di progetto (nuovi punti di emissione), è stato analizzato utilizzando simulazioni numeriche con software dedicato (modello DIMULA dell'ENEA), caratterizzando il sito dal punto di vista meteo-climatico, emissivo, orografico e fluidodinamico.

Ai n.15 punti di emissione convogliata (E2, E5, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12, E13, E14, E15, E16, E17, E18) più una singola emissione diffusa (ED1), già presenti nell'ambito dello stabilimento, si aggiungeranno n.6 emissioni convogliate (E20, E21, E22, E23, E24, E25).

Ad ognuna di queste sorgenti è stato assegnato un rateo di emissione per ogni inquinante indagato tenendo presente che funzionano all'interno di un ciclo di produzione discontinuo e facendo riferimento alle condizioni ambientali standard di pressione e temperatura.

Le simulazioni effettuate hanno permesso di determinare la zona di massima ricaduta degli inquinanti, in corrispondenza della quale sono state successivamente condotte le analisi dell'aria, a integrazione di quanto previsto dal modello numerico.

Le emissioni in atmosfera di maggior rilievo ambientale, imputabili al funzionamento dell'impianto in questione, sono rappresentate dalle polveri. L'entità delle emissioni è stata assunta pari ai livelli massimi autorizzati, per i punti di emissione già autorizzati con Atto di Determinazione dirigenziale della Regione Puglia n. 270 del 25/06/2010, mentre per le nuove emissioni di progetto sono stati considerati i livelli previsti dalla normativa nazionale e regionale (linee guida CRIAP) in materia; in questo modo sono state prese in esame le emissioni massime possibili. In realtà però, l'adozione delle tecniche BAT (Migliori Tecniche Disponibili), fa sì che le emissioni attese contengano concentrazioni di sostanze inquinanti inferiori a quelle considerate.

I risultati ottenuti sono espressi in termini di concentrazioni di PM_{10} calcolate come medie annue nell'area circostante l'impianto in esame. I valori di concentrazione di PM_{10} massimi, calcolati nell'area di riferimento, si attestano intorno a $17.7 \mu g/m^3$, cioè nelle zone più esposte alla diffusione delle polveri, il contributo dell'impianto in studio è quantificabile in un valore inferiore alla concentrazione limite per la qualità dell'aria prevista dal D.M. 2 aprile 2002 n°60.

Si può pertanto concludere che la presenza dell'impianto non crea nessuna situazione di pericolo e non comporta alcun peggioramento per la qualità dell'aria dell'ampia zona intorno all'impianto oggetto di studio.

Si è provveduto ad effettuare il campionamento dell'aria per l'analisi della qualità dell'aria nel punto di massima ricaduta del particolato stimato dal modello numerico.

I risultati delle analisi hanno confermato quanto emerso dal modello numerico dimostrando che il valore del PM_{10} è inferiore alle soglie stabilite dall'Allegato III "Valori limite per il materiale

particolato (PM₁₀)” al D.M. 2 aprile 2002 n.60. In particolare è stato rilevata una quantità di PM₁₀, valutata in µg/m³, inferiore al limite di 20 µg/m³.

Sulla scorta dell'analisi di coerenza del progetto con gli strumenti di programmazione e pianificazione, alle diverse scale territoriali, è emerso quanto di seguito.

Per quel che concerne i vincoli di natura ambientale e paesaggistica, il sito 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).

Con riferimento al vigente Piano Urbanistico Territoriale per il Paesaggio (P.U.T.T./Paesaggio) l'intervento è localizzato in un'area a specifica disciplina dal Piano di Sviluppo Industriale (ASI). Per tali aree si prevede il riconoscimento di “territorio costruito” e quindi l'esclusione delle stesse dall'efficacia delle norme di tutela del PUTT/p senza peraltro alcuna verifica.

L'area interessata dall'intervento non ricade in alcuna area a pericolosità idraulica definita dal PAI.

L'impianto è in linea con gli obiettivi e le azioni perseguite dal PCTP all'interno delle aree SISRI.

Da ultimo, con riferimento al Piano di Tutela delle Acque, l'area considerata ricade in area di tutela quali-quantitativa.

L'analisi ambientale svolta ha evidenziato l'assenza nell'area, ad esclusiva vocazione industriale, di aspetti fisici, biologici, naturalistici, paesaggistici e storico-culturali meritevoli di tutela.

Lo studio ambientale presentato ha nel complesso raggiunto le finalità che la normativa pone in capo alle procedure di verifica di assoggettabilità, consentendo l'identificazione dello stato attuale dell'ambiente, degli effetti ambientali dell'esercizio dell'impianto in termini di consumo di risorse naturali, emissioni di rumori, polveri, produzione di rifiuti e quant'altro.

Sulla scorta della documentazione esaminata lo stabilimento di produzione è conforme alla normativa ambientale vigente in materia di:

- acque e salvaguardia delle risorse idriche;
- emissioni in atmosfera;
- gestione dei rifiuti;
- rumore;

nonché con gli strumenti di pianificazione e programmazione alle diverse scale territoriali.

Alla luce quanto sopra premesso, rilevata la scarsa rilevanza naturalistico-ambientale del contesto territoriale in cui l'impianto si inserisce, rappresentato da area industriale, considerato che la configurazione impiantistica prospettata, sottesa ad un'ottimizzazione delle prestazioni produttive, è determinante ai fini del miglioramento delle prestazioni ambientali, preso atto delle misure per il contenimento/abbattimento delle emissioni (emissioni in atmosfera, rumori, produzione di rifiuti), nonché delle misure di monitoraggio ambientale già in essere, si ritiene di poter escludere il progetto dalla procedura di V.I.A., nel rispetto delle seguenti condizioni:

- le aree di stoccaggio e gli eventuali serbatoi/contenitori dei rifiuti residuali ai processi di produzione dovranno essere opportunamente segnalati (riportando i codici CER dei rifiuti);
- gli stoccaggi a cumulo dei rifiuti messi in riserva in attesa delle successive operazioni per il recupero (in sito o presso impianti terzi), ove suscettibili di rilasciare polveri, dovranno essere adeguatamente protetti dall'azione del vento;
- il sistema di abbattimento ad acqua delle polveri posto in corrispondenza dei predetti siti di messa in riserva rifiuti sarà mantenuto in perfetta efficienza;
- i rifiuti pericolosi, detenuti in deposito temporaneo, da avviare a recupero/smaltimento presso impianti terzi, dovranno essere stoccati al coperto, su superfici dotate di pavimentazione

impermeabile; nel caso di rifiuti allo stato liquido i relativi contenitori dovranno essere collocati all'interno di bacini impermeabili in grado di contenere eventuali sversamenti accidentali;

- le tipologie e quantità di rifiuti, e relative operazioni di recupero (R5, R10 ed R13) ammissibili presso lo stabilimento, saranno quelle di cui ai seguenti prospetti:

Denominazione rifiuto	D.M. 05/02/1998 Allegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità massima recuperabile (R10)
Scorie di fusione	4.4	100903	Fino al completo recupero della cava
Cemento	7.1	170101	
Mattoni		170102	
Mattonelle e ceramiche		170103	
Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diverse da quelle di cui alla voce 170107		170107	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	7.2	010413	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.14	170504	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.31 bis	170504	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.3	010413	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.4	010413	
Scarti di materiali in fibra a base di vetro 170503	12.9	101103	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.3	010413	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.4	010413	
Scarti di materiali in fibra a base di vetro	12.9	101103	

Denominazione rifiuto	D.M. 05/02/1998 Allegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità massima recuperabile (R5) t/anno	Messa in riserva massima (R13) m3
Scorie di fusione	4.4	100903	8000	600
Terre e sabbie esauste di fonderia	7.25	100908	9000	

- le risultanze della valutazione previsionale di impatto acustico siano verificate e confermate all'atto della messa a regime dell'impianto nella nuova configurazione di progetto, tramite ripetizione della campagna fonometrica;
- il gestore dell'impianto avrà cura di porre in essere tutte le misure ritenute idonee al fine di limitare le emissioni di acustiche. A tal fine è auspicabile l'adozione di un protocollo operativo-gestionale che escluda la simultanea esecuzione di attività ad elevata incidenza acustica;
- il piano di controllo dell'impianto sarà integrato, sotto il profilo del monitoraggio ambientale, da:
 - ✓ monitoraggio della qualità dell'aria, con frequenza annuale, all'interno dell'area individuata quale di massima ricaduta delle polveri sottili;
 - ✓ monitoraggio delle immissioni di rumore in ambiente esterno, con frequenza annuale ovvero nel caso di variazioni impiantistiche passibili di modificare il quadro delle emissioni acustiche;
- dovrà effettuarsi una periodica manutenzione delle pavimentazione interne ai capannoni e dei piazzali esterni, avendo cura rimuovere gli accumuli di polveri mediante mezzi mobili aspirapolvere;

- al fine di garantire all'interno dei capannoni un'adeguata illuminazione, dovrà essere effettuata una regolare manutenzione e pulizia dei corpi illuminanti e delle superfici finestrate;
- all'interno dei capannoni dovrà essere garantita una condizione di ventilazione e aerazione adeguata, in rapporto alle dimensioni degli stessi e alle concentrazioni delle fonti di calore e delle polveri;
- al fine di migliorare le condizioni di lavoro all'interno dei capannoni dovrà essere garantito, un abbattimento almeno parziale delle emissioni odorigene prodotte, mediante la nebulizzazione di sostanze neutralizzanti;
- dovrà essere effettuata periodica manutenzione dei sistemi antincendio secondo quanto previsto dal certificato di prevenzione incendi, che dovrà essere adeguato alla nuova configurazione impiantistica;
- i sistemi di raccolta, convogliamento e filtrazione delle emissioni rivenienti dalle nuove installazioni dovranno essere opportunamente dimensionati al fine di garantire il rispetto dei limiti di emissioni previste dalla normativa vigente;
- relativamente alla gestione delle acque meteoriche dilavanti dalle aree a pavimentazione impermeabile dovrà essere garantito, a lavori ultimati, il rispetto di quanto previsto dal Decreto del Commissario Delegato per l'Emergenza Ambientale in Puglia n. 282/CD/A del novembre 2003; il materiale grigliato e i sedimenti raccolti all'interno della vasca di dissabbiatura dovranno essere gestiti nel rispetto di quanto previsto alla Parte IV del D.Lgs. 152/06;

Preso atto:

- dell'avvenuto espletamento delle misure di pubblicità, tramite:
 - affissione all'Albo Pretorio Comunale di pubblico avviso di deposito del progetto, a far data dal 24.09.2010 e per quarantacinque giorni consecutivi;
 - divulgazione di pubblico avviso di deposito del progetto sul B.U.R.P. n.155 dello 07.10.2010;
 senza che nel predetto periodo utile siano pervenute osservazioni;

Ritenuto:

- non necessario imporre al richiedente, a seguito della modifica degli elaborati già presentati, di provvedere, ai fini della consultazione del pubblico, a nuove misure di pubblicità, per la circostanza che l'aggiornamento progettuale recente (del gennaio 2011) apporta modifiche in riduzione rispetto quadro di riferimento progettuale originario (del settembre 2010);
- che le analisi a carattere ambientale svolte hanno, nel complesso, raggiunto le finalità che la normativa pone in capo alle verifiche preliminari di assoggettabilità a V.I.A., consentendo l'identificazione dello stato attuale dell'ambiente e la previsioni degli effetti dell'intervento;

Per le motivazioni espresse in narrativa che di seguito si intendono integralmente richiamate:

DETERMINA

- di ritenere, ai sensi e per gli effetti dell'art.20 del D.Lgs. 152/2006 e dell'art.16 della L.R. 11/2001, il progetto di modifica dell'impianto di seconda fusione della ghisa, con annessa linea di recupero delle sabbie di fusione, sito in Zona Industriale del Comune di Soletto, di titolarità FONDERIE DE RICCARDIS S.r.l., escluso dall'applicazione delle procedure di V.I.A. in quanto la realizzazione e l'esercizio dello stesso non comportano apprezzabili effetti negativi sull'ambiente;
- la predetta esclusione resta subordinata alla condizione che il richiedente ottemperi alle prescrizioni e condizioni di seguito riportate:

- le aree di stoccaggio e gli eventuali serbatoi/contenitori dei rifiuti residuali ai processi di produzione dovranno essere opportunamente segnalati (riportando i codici CER dei rifiuti);
- gli stoccaggi a cumulo dei rifiuti messi in riserva in attesa delle successive operazioni per il recupero (in sito o presso impianti terzi), ove suscettibili di rilasciare polveri, dovranno essere adeguatamente protetti dall'azione del vento;
- il sistema di abbattimento ad acqua delle polveri posto in corrispondenza dei predetti siti di messa in riserva rifiuti sarà mantenuto in perfetta efficienza;
- i rifiuti pericolosi, detenuti in deposito temporaneo, da avviare a recupero/smaltimento presso impianti terzi, dovranno essere stoccati al coperto, su superfici dotate di pavimentazione impermeabile; nel caso di rifiuti allo stato liquido i relativi contenitori dovranno essere collocati all'interno di bacini impermeabili in grado di contenere eventuali sversamenti accidentali;
- le tipologie e quantità di rifiuti, e relative operazioni di recupero (R5, R10 ed R13) ammissibili presso lo stabilimento, saranno quelle di cui ai seguenti prospetti:

Denominazione rifiuto	D.M. 05/02/1998 Allegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità massima recuperabile (R10)
Scorie di fusione	4.4	100903	Fino al completo recupero della cava
Cemento	7.1	170101	
Mattoni		170102	
Mattonelle e ceramiche		170103	
Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diverse da quelle di cui alla voce 170107		170107	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	7.2	010413	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.14	170504	
Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	7.31 bis	170504	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.3	010413	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.4	010413	
Scarti di materiali in fibra a base di vetro 170503	12.9	101103	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.3	010413	
Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	12.4	010413	
Scarti di materiali in fibra a base di vetro	12.9	101103	

Denominazione rifiuto	D.M. 05/02/1998 Allegato 1 rif. n.	Codice CER	Quantità massima recuperabile (R5) t/anno	Messa in riserva massima (R13) m3
Scorie di fusione	4.4	100903	8000	600
Terre e sabbie esauste di fonderia	7.25	100908	9000	

- le risultanze della valutazione previsionale di impatto acustico siano verificate e confermate all'atto della messa a regime dell'impianto nella nuova configurazione di progetto, tramite ripetizione della campagna fonometrica;

- il gestore dell'impianto avrà cura di porre in essere tutte le misure ritenute idonee al fine di limitare le emissioni di acustiche. A tal fine è auspicabile l'adozione di un protocollo operativo-gestionale che escluda la simultanea esecuzione di attività ad elevata incidenza acustica;
- il piano di controllo dell'impianto sarà integrato, sotto il profilo del monitoraggio ambientale, da:
 - ✓ monitoraggio della qualità dell'aria, con frequenza annuale, all'interno dell'area individuata quale di massima ricaduta delle polveri sottili;
 - ✓ monitoraggio delle immissioni di rumore in ambiente esterno, con frequenza annuale ovvero nel caso di variazioni impiantistiche passibili di modificare il quadro delle emissioni acustiche;
- dovrà effettuarsi una periodica manutenzione delle pavimentazione interne ai capannoni e dei piazzali esterni, avendo cura rimuovere gli accumuli di polveri mediante mezzi mobili aspirapolvere;
- al fine di garantire all'interno dei capannoni un'adeguata illuminazione, dovrà essere effettuata una regolare manutenzione e pulizia dei corpi illuminanti e delle superfici finestrate;
- all'interno dei capannoni dovrà essere garantita una condizione di ventilazione e aerazione adeguata, in rapporto alle dimensioni degli stessi e alle concentrazioni delle fonti di calore e delle polveri;
- al fine di migliorare le condizioni di lavoro all'interno dei capannoni dovrà essere garantito, un abbattimento almeno parziale delle emissioni odorigene prodotte, mediante la nebulizzazione di sostanze neutralizzanti;
- dovrà essere effettuata periodica manutenzione dei sistemi antincendio secondo quanto previsto dal certificato di prevenzione incendi, che dovrà essere adeguato alla nuova configurazione impiantistica;
- i sistemi di raccolta, convogliamento e filtrazione delle emissioni rivenienti dalle nuove installazioni dovranno essere opportunamente dimensionati al fine di garantire il rispetto dei limiti di emissioni previste dalla normativa vigente;
- relativamente alla gestione delle acque meteoriche dilavanti dalle aree a pavimentazione impermeabile dovrà essere garantito, a lavori ultimati, il rispetto di quanto previsto dal Decreto del Commissario Delegato per l'Emergenza Ambientale in Puglia n. 282/CD/A del novembre 2003; il materiale grigliato e i sedimenti raccolti all'interno della vasca di dissabbiatura dovranno essere gestiti nel rispetto di quanto previsto alla Parte IV del D.Lgs. 152/06;
- di fare salve le condizioni e prescrizioni contenute nell'Atto di Determinazione del Dirigente del Servizio Ecologia della Regione Puglia n.270 del 25 giugno 2010, di autorizzazione integrale ambientale;
- di fissare, ai sensi dell'art. 16, c.7, L.R. 11/2001, in anni tre l'efficacia temporale della presente pronuncia di esclusione dalla valutazione di impatto ambientale;
- di individuare nel Corpo di Polizia Provinciale della Provincia di Lecce la struttura competente al controllo del rispetto delle prescrizioni impartite; a tal fine sarà cura del richiedente comunicare al Corpo di Polizia Provinciale la data di inizio dei lavori;
- di fare salve ogni ulteriore autorizzazione, permesso, nulla-osta o quant'altro, necessaria per la realizzazione e l'esercizio dell'impianto;
- di notificare il presente provvedimento alla diretta interessata ditta Fonderie De Riccardis srl., con sede legale in Soletto alla S.P. 362 - km 15, e di trasmetterlo, per opportuna conoscenza e per gli adempimenti di competenza, ai seguenti soggetti:
 - Comune di Soletto;

- Regione Puglia - Servizio Ecologia – Ufficio A.I.A.;
- Provincia di Lecce - Corpo di Polizia Provinciale;
- di far pubblicare il presente provvedimento per estratto sul BURP,

Il presente provvedimento non comporta spese a carico della Provincia poiché ai sensi dell'art.25, comma 3, della L.R. 11/2001, la sua pubblicazione sul B.U.R.P. è a titolo gratuito.

**IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO AMBIENTE E
POLIZIA PROVINCIALE**
(Ing. Dario Corsini)

MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificato no./Certificate No.:
81102-2010-AE-ITA-SINCERT

Data prima emissione/Initial date:
30 giugno 2010

Validità:/Valid:
01 luglio 2019 - 01 luglio 2022

Si certifica che il sistema di gestione di/This is to certify that the management system of

FONDERIE ORAZIO E FORTUNATO DE RICCARDIS S.r.l.

Via Strasburgo, 2 - Zona Industriale - 73010 Soletto (LE) - Italy

È conforme ai requisiti della norma per il Sistema di Gestione Ambientale/
Has been found to conform to the Environmental Management System standard:

ISO 14001:2015

Valutato secondo le prescrizioni del Regolamento Tecnico RT-09/
Evaluated according to the requirements of Technical Regulations RT-09

Questa certificazione è valida
per il seguente campo applicativo:

**Sviluppo e produzione di getti di ghisa per
applicazione varie attraverso le fasi di:
preparazione di anime e di terre di fonderie,
formatura, getto, distaffaggio e sabbiatura,
finiture superficiali e/o verniciatura ad
immersione ed imballaggio prodotti finiti
(IAF 17)**

This certificate is valid
for the following scope:

**Development and manufacturing of cast iron
parts for various applications by: cores and
raws foundry preparation, forming, casting,
unbraking and sanding, surface finishing
(trimming) and/or immersion painting and
packing of finished product (IAF 17)**

Luogo e Data/Place and date:
Vimercate (MB), 02 agosto 2019



Per l'Organismo di Certificazione/
For the Certification Body
DNV GL - Business Assurance
Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy

Zeno Beltrami
Management Representative