

Fascicolo n. 16/05/2005-73

N° 40525 di protocollo

N° 362/A/ECO del 28 settembre 2015



PROVINCIA DI COMO
“PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE”
SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

Ditta: G.DZ. Srl con sede legale e impianto in Comune di Bulgarograsso, via Clerici 20. Esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 27/A/ECO del 18/4/2012, rilasciata dal Dirigente del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como, ai sensi della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

(VEDASI RELAZIONE INTERNA)

IL DIRIGENTE DEL SETTORE
ECOLOGIA E AMBIENTE
(Dott. Franco Binaghi)



IL DIRIGENTE DEL SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

Ditta: G.DZ. Srl con sede legale e impianto in Comune di Bulgarograsso, via Clerici 20. Esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n.27/A/ECO del 18/4/2012, rilasciata dal Dirigente del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como, ai sensi della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

VISTI:

- Il Reg. (CE) n. 761/2001 del 29 luglio 2011;
- il D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i.;
- la L.R. 12 dicembre 2003 n. 26 e s.m.i.;
- la L.R. 11 dicembre 2006 n. 24 e s.m.i.;
- il D.lgs. 18 agosto 2000, n. 267;
- la D.G.R. n. 7492 del 20 giugno 2008;
- la D.G.R. n. 8831 del 30 dicembre 2008;
- la D.G.R. n. 10124 del 7 agosto 2009;
- la D.G.R. n. 2970 del 2 febbraio 2012;
- il D.M. 24 aprile 2008;
- la Legge 15 maggio 1997 n. 127;
- la Legge 7 agosto 1990 n. 241;

RAMMENTATO che le Province risultano titolari delle funzioni amministrative in materia di autorizzazione integrata ambientale sulla base di quanto disposto dalla L.R. 11 dicembre 2006 n° 24 e s.m.i., con esclusione delle autorizzazioni relative alle attività di competenza regionale ai sensi della medesima norma;

RICHIAMATI:

- il P.D. n. 27/A/ECO del 18/4/2012 di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata dalla Regione Lombardia con D.d.s. n. 1453 del 19/02/2007 a favore della G.DZ. Srl con sede legale e impianto in Comune di Bulgarograsso, via Clerici 20;
- il P.D. n. 99/A/ECO del 11/11/2013 di esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 27/A/ECO del 18/4/2012, rilasciata dal Dirigente del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como, nonché l'atto di recepimento della medesima modifica emesso dal SUAP di Bulgarograsso con proprio provvedimento prot. 6172/13 del 30/12/2013;
- il P.D. n. 149/A/ECO del 16/04/2015 di esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione delle modifiche non sostanziali e contestuale aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 27/A/ECO del 18/4/2012, rilasciata dal Dirigente del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como, nonché l'atto di recepimento della medesima modifica emesso dal SUAP di Bulgarograsso con proprio provvedimento prot. 1897/15 del 04/05/2015;

ATTESO che il SUAP di Bulgarograsso ha trasmesso, con note in atti provinciali prot. 20347 del 13/05/2015, prot. 20348 del 13/05/2015, prot. 21011 del 18/05/2015 e prot. 21233 del 19/05/2015 istanza di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale presentata il 30/03/2015 dal gestore G.DZ. Srl;



VISTE le integrazioni all'istanza suddetta, trasmesse dal gestore con nota in atti provinciali prot. 34514 del 11/08/2015 e prot. 40504 del 28/09/2015;

VISTO infine il parere favorevole con prescrizioni emesso da Alto Lura Srl con propria nota prot. 1599.15 del 14/09/2015;

ATTESTATA l'avvenuta regolare istruttoria della pratica da parte dei competenti uffici del Settore Ecologia e Ambiente, precisando che:

- le modifiche richieste dal gestore sono da considerarsi non sostanziali in base ai criteri di cui all'art. 5 comma 1 lettera l) del D.Lgs 152/06 e s.m.i. e della DGR 2970 del 2 febbraio 2012;
- la descrizione delle modifiche non sostanziali all'autorizzazione integrata ambientale è riportata nell'allegato A, approvato con il presente atto;
- l'istruttoria tecnica si è conclusa con valutazione favorevole alle modifiche non sostanziali, ferme restando le prescrizioni riportate nel medesimo allegato A;

RITENUTO pertanto, a conclusione dell'istruttoria tecnica, di procedere alla trasmissione dell'esito della medesima al SUAP di Bulgarograsso, per l'adozione dei provvedimenti di competenza ai sensi del D.P.R. 160/2010;

VISTO infine l'art. 107 commi 2 e 3 del D.Lgs. 267 del 18 agosto 2000: "Testo unico leggi sull'ordinamento degli Enti Locali";

DETERMINA

1. di approvare l'allegato A al presente provvedimento quale esito dell'istruttoria per la modifica dell'autorizzazione integrata ambientale della ditta G.DZ. Srl;
2. che le condizioni di esercizio dell'impianto e le prescrizioni, ad esclusione di quelle variate con il presente provvedimento, restino invariate rispetto a quanto disposto dal P.D. n. 27/A/ECO del 18/4/2012 e s.m.i.;
3. che la durata dell'autorizzazione integrata ambientale rimanga invariata rispetto a quanto previsto dal P.D. n. 149/A/ECO del 16/04/2015, confermando che, ai sensi del comma 5 dell'art. 29-octies del D.lgs.152/06, come modificato dal D.Lgs 46/2014, la domanda di riesame con valenza di rinnovo debba essere presentata entro **10 anni** dal rilascio dell'AIA o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
4. di fare salve eventuali ulteriori concessioni, autorizzazioni, prescrizioni e/o disposizioni di altri Enti ed Organi di controllo per quanto di rispettiva competenza, in particolare in materia igienico-sanitaria, di prevenzione incendi, sicurezza e tutela nell'ambito dei luoghi di lavoro.

DISPONE

5. La notifica del presente atto al SUAP di Bulgarograsso ai fini dell'adozione dei provvedimenti di competenza;
6. La messa a disposizione del pubblico del presente provvedimento presso i competenti uffici provinciali e comunali.



DÀ ATTO

che ai sensi dell'art. 3 della L. 241/90 avverso al presente provvedimento può essere proposto ricorso giurisdizionale al TAR competente entro 60 giorni dalla data di notifica, ovvero ricorso amministrativo straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla data di notifica.

**IL DIRIGENTE DEL SETTORE
ECOLOGIA E AMBIENTE**
(Dott. Franco Binaghi)



Allegato A al P.D. n. 362/A/ECO di registro del 28 settembre 2015

Ditta: G.DZ. Srl
Sede legale: Comune di Bulgarograsso, Via Clerici 20.
Ubicazione impianto: Comune di Bulgarograsso, Via Clerici 20.

1. Descrizione delle varianti non sostanziali.

La modifica all'autorizzazione integrata ambientale in essere riguarda l'installazione di un impianto di verniciatura a spruzzo manuale pressurizzato (cabina di verniciatura) per l'applicazione di materiale di rivestimento e relativo forno di appassimento/essiccazione ad aria calda; tale modifica non comporta variazioni all'attività IPPC di elettrodeposizione galvanica.

2. Modifiche all'allegato tecnico dell'Autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 27/A/ECO del 18 aprile 2012.

L'allegato tecnico al P.D. n. 27/A/ECO del 18 aprile 2012 di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale viene modificato nelle parti di seguito riportate.

2.1 Il paragrafo B.2 Materie prime è sostituito integralmente dal seguente.

B.2 Materie prime

In tab. B.2.1 si riporta la quantità specifica di categoria omogenea di materia prima utilizzata per i trattamenti effettuati. Nel dettaglio, quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle principali materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nella tab. B.2.2.

In riferimento all'art. 275 del D.lgs. 152/06, si precisa che le materie prime utilizzate nell'attività di verniciatura non superano la soglia delle 5 t/a di solventi in esse contenuti.

Tabella B.2.1 – Caratteristiche delle principali materie prime (dati forniti dal Gestore)

Materia Prima (Nome commerciale)	Frasi di rischio e simboli di pericolo	Componenti	Modalità di stoccaggio	Quantità max di stoccaggio (Kg)
ISG additivo per decapaggi acidi	R 36/38 Xi	C10-C14- alchilbenzensolfoni co acido	Fusti al coperto su area impermeabiliz. con bacino di contenimento	100
Cianuro potassico	R 26/27/28-32- 50/53 T+, N	KCN	Pronto uso no stoccaggio	
Cianuro sodico	R 26/27/28-32- 50/53 T+, N	NaCN	Pronto uso no stoccaggio	
Cianuro di rame	R26/27/28-32 T+	CuCN	Pronto uso no stoccaggio	
Cianuro di zinco	R26/27/28-32 T+	Zn(CN)2	Pronto uso no stoccaggio	
Cloruro di nichel	R 25-36/37-40/20- 42/43-50	NiCl ₂	Pronto uso no stoccaggio	



Materia Prima (Nome commerciale)	Frasi di rischio e simboli di pericolo	Componenti	Modalità di stoccaggio	Quantità max di stoccaggio (Kg)
Solfato di nichel	R 22-40-42/43-50/53 Xn, N	NiSO ₄ 6H ₂ O	Sacchi in reparto	
Cloruro ferrico	R 22-29-35-38-41	Cloruro ferrico	Cisterna da 1.000 Kg con bacino	
Saccarina sodica 'BP98'20-40M	-	1,2-benzoisotiazol-3(2H)-one-1,1-diossido sale sodico	Sacchi in magazzino	
Cromo triossido	R 45-46-9-24/25-26-35-42/43-48/23-62-50/53 T+, O, N	Triossido di cromo	Non c'è stoccaggio	
Astra 1000	R 40-43 Xn	Formaldeide 24% Prop-2-in-1-olo etossilato Prop-2-in-1-olo	Coperto su area impermeabilizzata area depuratore	200
Brass 15 salt	R 32-26/27/28-50/53 T+, N	Sodio cianuro Zinco cianuro Sodio carbonato Rame cianuro	Non c'è stoccaggio	
Brinil 44 F	-	-	Fusti al coperto su area impermeabiliz.area depuratore	100
Brinil 55 PS	-	-	Fusti al coperto su area impermeabiliz.area depuratore	100
Chrome NMP-1	R 23/24/25 T	Magnesio fluosilicato	Fusti al coperto su area impermeabiliz.area depuratore	25
Chromstop AFL	R 41-22-51/53 Xn, N	Ammina grassa etossilata	Fusti al coperto su area impermeabiliz.area depuratore	25
Correttore pH ottone-rame	-	-	Sacchi al coperto su area impermeabiliz.	25
Cuivralc brill	R 20/22-48/22-36/38-43 Xn	But-2-in-1,4-diolo Etilendiamminotetracetato tetrasodico Soda caustica	Fusti al coperto su area impermeabiliz.	50
Cuivralc condi	R 34 C	Soda caustica	Fusti al coperto su area impermeabiliz.	50
Cuivralc surfact	-	Alchilfosfato	Fusti al coperto su area impermeabiliz.	50
Delta satin base	-	-	Fusti al coperto su area impermeabiliz.	50
Delta satin FM	-	Alchilidimetilammoniocloruro	Fusti al coperto su area impermeabiliz.	50
Delta satin ST	-	-	Fusti al coperto su area impermeabiliz.	50
Dematal NI CU	R 32-36-43 Xi	3-nitrobenzensolfonato sodico Ammonio tiocianato	sacchi al coperto su area impermeabiliz	100
Ecoblack color	-	Butilitriglicole	fusti al coperto su area impermeabiliz	10
Nistla ECO 3 COND	R 37-36 Xi	Potassio tetrapirofosfato	Sacchi in dep. Sali e magazzino	50



Materia Prima (Nome commerciale)	Frase di rischio e simboli di pericolo	Componenti	Modalità di stoccaggio	Quantità max di stoccaggio (Kg)
Nistla ECO NI CL	R 25-36/37-43 T	Nichel cloruro esaidrato	Fusti in dep. Sali e magazzino	50
		Imidazolo		
Nistla ECO SN CL	R 20/22-37/38 Xn	Stagno cloruro oso	Fusti in dep. Sali e magazzino	20
Surfact 46 M	R 36/38 Xi	Alcool grasso etossisolfatato	Fusti al coperto area depuratore	200
Surfact 48	R 41 Xi	Alchilsolfato sodico	Fusti al coperto area depuratore	100
Acido acetico 99 glaciale	R 10-35 C	Acido acetico 99 glaciale	Fusti al coperto con bacino di contenimento	50
Acido borico	-	Acido borico	Sacchi al coperto su are imper.	300
Acido cloridrico purissimo	R 34-37 C	Acido cloridrico	Fusti al coperto su area imper.	25
Acido cloridrico sin. Com.	R 34-37 C	Acido cloridrico	Cisterna da 1.000Kg con bacino di contenimento	1.000
Acido nitrico 42° Bé	R 35 C	Acido nitrico	No stoccaggio	/
Acido solforico 66° Bé	R 35 C	Acido solforico	Bidoni al coperto con bacino di contenimento	1.000
Acido solforico 96 % P.P.A.	R 35 C	Acido solforico	Fusti al coperto con bacino di contenimento	100
Acqua demineralizzata	-	-	Fusti al coperto su area imper.	50
Acqua ossigenata	R 22-41 Xn	Perossido di idrogeno	Fusti al coperto su area imper.	50
Additivo anticorrosivo 2052	R 36/38 Xi	Idrossido di sodio	Fusti al coperto su area imperm	25
Albite EF	R 7-22-31-36 Xn	Sodio idrosolfito	No stoccaggio	/
Ammoniaca soluzione	R 34-50 C, N	Ammoniaca soluzione	Fusti al coperto su area imperm	25
Ammonio bifluoruro	R 25-34 T, C	Idrogenodifluoruro di ammonio	Sacchi in magazzino	100
Antischiuma speciale DA 221	-	-	Fusti al coperto su area imperm	25
Antischiuma speciale G903	-	-	Fusti al coperto su area imperm	25
Calcio idrato superventilato	R 41 Xi	Calcio idrato superventilato	Sacchi al coperto su area imper	1.000
Carbone attivo kemisorb 450 PW	-	Carbonio	Sacchi al coperto su area imper	200
Polielettrolita polvere CFA/70	-	Poliacrilammide anionica	Sacchi al coperto in area depuratore	50
Sale industriale S cristalli	-	Cloruro di sodio	Sacchi in magazzino	25
Soda caustica perle	R 35 C	Idrossido di sodio	Sacchi in magazzino	1.000



Materia Prima (Nome commerciale)	Frasi di rischio e simboli di pericolo	Componenti	Modalità di stoccaggio	Quantità max di stoccaggio (Kg)
Soda caustica soluzione	R 35 C	Idrossido di sodio	Cisterna in magazzino	1.000
Sodio bisolfato	R 41 Xi	Sodio bisolfato	Sacchi in magazzino	100
Sodio carbonato	R 36 Xi	Carbonato di sodio	Sacchi in magazzino	1.000
Gluconato di sodio	-	Gluconato di sodio	Sacchi in magazzino	300
Sodio metasilicato 5 moli	R 34-37 C	Metasilicato di sodio pentaidrato	Sacchi in magazzino	300
Sodio ipoclorito	R 31-34 C	Ipoclorito di sodio soluzione	Cisterna area depuratore	1.000
Tiourea	R 22-40-51/53-63 Xn, N	Tiourea	Sacchi in magazzino	50
Fosfato bisodico	-	-	Sacchi in magazzino	50
Envirochrome wetter	-	Etanolo	Fusti in magazzino	50
Envirochrome conductivity salts	-	-	Fusti in magazzino	50
Envirochrome part 1	R 36/38 Xi	Acido malico	Fusti in magazzino	50
		Solfato di cromo basico	Fusti in magazzino	50
Envirochrome part 2	R 36/38 Xi	Acido organico sale sodico	Fusti in magazzino	50
		Sodio saccharinato		
Nimac 89-103 M	R 36/38 Xi	Sodio lauril etere solfato	Fusti in magazzino	100
Nimac 87-512	R 43 Xi	Formaldeide	Fusti in magazzino	100
		Sodio saccharinato		
Nimac K/CS	R 43-20/21/22 Xn	Alcool propargilico	Fusti in magazzino	100
		Formaldeide		
Metex ecostrip F 501	-	Ammonio nitrato	Fusti in magazzino	100
Metex CA FR	R 43-52/53 Xi	Coccoammina 12 EO	Fusti in magazzino	25
		Fosfato di triisobutile		
Metex ecostrip A 703	-	-	Fusti in magazzino	25
Metex ecostrip FA 602	-	Potassio bromuro	Fusti in magazzino	100
Nero fix	R 33-34-52/53-31 C	Disodio solfuro	Fusti in magazzino	100
		Selenio biossido		
		Sodio carbonato		
Bronzatura T S 21	T C	Selenio diossido	n.d.	n.d.
		Rame solfato		
Decro V 700	R 22-34-40 C, Xn	Acido cloroacetico	Bidoni in magazzino	100
		Acido formico		
		C10-C14 acido alchilbenzenosolfonico		
		Diclorometano		
		Trementina, olio		



Materia Prima (Nome commerciale)	Frasi di rischio e simboli di pericolo	Componenti	Modalità di stoccaggio	Quantità max di stoccaggio (Kg)
Silvor 90 brillantante di rinforzo	R 34 C	Idrossido di potassio	Fusti in magazzino	10
Silvor 90 brillantante di formazione	R 36/37/38 Xi	Acido EDTA sale tetrasodico	Fusti in magazzino	10
Ossido di argento 93.10 %	R 36/37/38-8-4 O, Xi	Argento ossido	Sacchetti in magazzino	5
Chrome 300 finition	R 41-38 Xi	Sodio lauril etossi solfato	Fusti in magazzino	50
		Alcool grasso etossisolfatato		
		Alcool isopropilico		
Cianuro d'oro potassio 68 %	R 26-27-28-32 T	Cianuro d'oro potassio	No stoccaggio	/
Sgrassante 110 N4	-	-	No stoccaggio	/
Sgrassante 650	-	-	Sacchi in magazzino	100
Enova 192 A(liquido)	/	/		
Enova 192 B (liquido)	T, N R36, R42/43, R48/23, R49, R51/53, R61, R68	Potassio tetrapirofosfato, Bis(solfamidato) di Nichel, ammoniaca	Fusti al coperto su area impermeabilizzata con bacino di contenimento	250
Enova 192 C (liquido)	T, N R36/37/38, R42/43, R48/23, R49, R51/53, R61, R68	Bis(solfamidato) di Nichel, ammoniaca, ammonio solfammato		
Alucemental (polvere)	T, N R35, R41, R42/43, R48/23, R49, R51/53, R61, R68	Sodio idrossido, etilendiamminot etraacetato di tetrasodio, solfato di nichel, rame solfato ico pentaidrato	Fusti al coperto su area impermeabilizzata con bacino di contenimento	250
VERNICI tk.basem tk.2ktrasopa tk.never/tk.scvetro /tk4200/tk4400 tk.9163	Xn R10-20/21-38 H226-312-332- 315 R10-66-67 H226-336 Xn R10-20/21/22- 37/38-41-66 H226-312-332- 302-335-315- 318-EUH066 Xn R10-20/21- 42/43-66 H226-321-332- 334-317- EUH066	xilene, metilisobutilchet one, cicloesanone, n-butilacetato, acetato di 1- metil-2- metossietile, nafta solvente aromatica leggera, alcool butilico, alcool isobutilico, etilbenzene, esametilene diisocianato	Fustini/barattoli su scaffalatura dotata di bacino di contenimento in area coperta e impermeabilizzata	100



Materia Prima (Nome commerciale)	Fraasi di rischio e simboli di pericolo	Componenti	Modalità di stoccaggio	Quantità max di stoccaggio (Kg)
CATALIZZATORI	Xn R10-20/21/22- 38-41-66 H226-332-302- 315-318- EUH066	n-butilacetato, xilene, acetato di 1-metil-2- metossietile, alcool butilico, acido fosforico	Fustini/barattoli su scaffalatura dotata di bacino di contenimento in area coperta e impermeabilizzata	50
DILUENTI diluente lento	Xn R10-65-66-67 H226-304-336- EUH066	nafta solvente aromatica leggera, n-butile acetato	Fustini/barattoli su scaffalatura dotata di bacino di contenimento in area coperta e impermeabilizzata	50
diluente thinner	Xi-F R11-36-66-67 H225-319-336- EUH066	acetone, 2-propanolo, n- butile acetato		
DILUENTI LAVAGGIO	Xi-F R11-36-66-67 H225-319-336- EUH066	acetone	Fustini su scaffalatura dotata di bacino di contenimento in area coperta e impermeabilizzata	50

Come si nota da Tab. B.2.1, il Gestore dichiara che non sono presenti stoccaggi di cianuri. Lo stoccaggio massimo per categoria omogenea di materia prima viene riassunto in tab. B.2.2.

Tabella B.2.2 – Quantità massima di stoccaggio per categoria omogenea di materia prima

Categoria omogenea di materie prime	Quantità massima di stoccaggio (kg)
Metalli	10.000
Sali metalli	2.000
Acidi	5.000
Prodotti basici	5.000
Sali alcalini	5.000
Prodotti organici	3.000
Vernici	100
Catalizzatori	50
Diluenti	50
Diluenti lavaggio	50

2.2 Il paragrafo B.4 Cicli produttivi è sostituito integralmente dal seguente.

B.4 Cicli produttivi

Il processo produttivo prevede il passaggio dei pezzi da trattare (ferro, ottone o zama) nelle varie vasche, lavaggi, sgrassaggi e attivazione. I trattamenti effettuati sono:



- doratura;
- argentatura;
- cromatura normale o trivalente;
- ramatura;
- nichelatura lucida, opaca o satinata;
- nichelatura nera;
- ottonatura lucida;
- bronzatura.

Dopo il trattamento i pezzi passano in altri lavaggi prima di uscire dalla zona dedicata al trattamento e passare nella zona dedicata al carico/scarico dei pezzi denominata "finitura".

Il ciclo lavorativo completo si articola nelle seguenti fasi:

- 1. Ingresso del semilavorato, stallaggio e carico sui telai;**
- 2. Preparazione delle superfici da trattare o Pretrattamenti (M2);**
- 3. Deposito del rivestimento metallico o Bagni Galvanici (M1);**
- 4. Trattamenti di finitura (lucidatura con ruote di cotone) (M6);**
- 5. Eventuale verniciatura (M10, M11, M12);**
- 6. Controllo e imballo dei pezzi pronti per la consegna.**

Le fasi 2 e 3 sono descritte dal Gestore come due linee a telai, in cui nella prima (che si sviluppa linearmente) si eseguono i pretrattamenti (fase 2), nella seconda, sequenziale alla prima (composta da due serie di vasche disposte parallele l'una dall'altra), si esegue il vero e proprio bagno galvanico (fase 3).

Nel complesso è presente un impianto di smetallizzazione dei telai connesso all'emissione E1. Ausiliari all'attività IPPC sono una caldaia a metano (M3), una caldaia di emergenza a gasolio (M4), un gruppo elettrogeno di emergenza a gasolio (M5), un cogeneratore a metano (M8), un impianto di evaporazione per il recupero del Cr^{VI} , un impianto a resine e l'impianto di depurazione che tratta i lavaggi delle linee galvaniche.

È inoltre presente una linea di evaporatore HP a pompa di calore, alimentata con energia elettrica, avente capacità di trattamento pari a 62 l/h, per l'evaporazione delle soluzioni di lavaggio statico.

Il fluido di processo da trattare viene automaticamente aspirato dalla stazione di stoccaggio all'impianto di evaporazione, mantenuto sottovuoto tramite gruppo automatico di generazione del vuoto. La portata in alimentazione è automaticamente regolata mediante apertura di una valvola pneumatica installata sulla linea di carico, comandata dai sensori di livello.

Una volta immesso in caldaia, il fluido di processo viene riscaldato a bassa temperatura tramite contatto con lo scambiatore di calore posto nella sezione inferiore, flangiata, della caldaia. La temperatura di ebollizione, grazie al vuoto presente in caldaia, è di soli 35-40°C.

Dall'ebollizione sottovuoto del liquido, l'acqua evapora facilmente; il vapore acqueo prodotto, viene automaticamente raffreddato in circuito chiuso senza alcuna emissione di fumi e vapori, e automaticamente scaricato e riutilizzabile nelle vasche di lavaggio della linea di trattamento galvanico di tipo statico.

Il prodotto concentrato residuo, si deposita sul fondo libero della caldaia di evaporazione e al termine del ciclo di concentrazione, viene automaticamente scaricato tramite apposita pompa e stoccato in deposito temporaneo in attesa di essere avviato a smaltimento come rifiuto speciale.

Si autorizza l'installazione di una cabina di verniciatura (M10) a spruzzo manuale pressurizzata per l'applicazione di materiale di rivestimento e relativo forno di appassimento/essiccazione ad aria calda (M11-M12); tale cabina è dotata di aspirazione delle attività di verniciatura e presidiata da sistema di contenimento del tipo pannello filtrante.

La verniciatura sarà effettuata mediante l'utilizzo di prodotti vernicianti a base solvente, sui manufatti metallici prodotti in loco, al fine di ottenere migliori caratteristiche sia estetiche sia di protezione dalla

corrosione e dagli agenti esterni. I manufatti da trattare, derivanti dal processo produttivo di elettrodeposizione galvanica, saranno introdotti manualmente all'interno della cabina di verniciatura e alloggiati su appositi telai o banchi di appoggio a seconda della conformazione. L'operatore quindi provvederà alla preparazione dei prodotti vernicianti mediante miscelazione nelle opportune proporzioni di vernici, catalizzatori e diluenti e al loro caricamento nella pistola a spruzzo.

Successivamente si procederà all'applicazione manuale tramite la pistola stessa dei prodotti vernicianti sul manufatto; alla fine del ciclo di verniciatura è prevista la fase di pulizia delle attrezzature con solvente di lavaggio.

I manufatti appena verniciati permangono nella cabina di verniciatura per una prima asciugatura dell'applicazione, dopodiché saranno trasferiti in apposito forno statico ad aria calda per completare la fase di appassimento ed essiccazione. Gli articoli verniciati, una volta raffreddati, sono scaricati manualmente e immediatamente imballati, quindi trasferiti al magazzino.

Di seguito lo schema a blocchi relativo al processo di verniciatura.

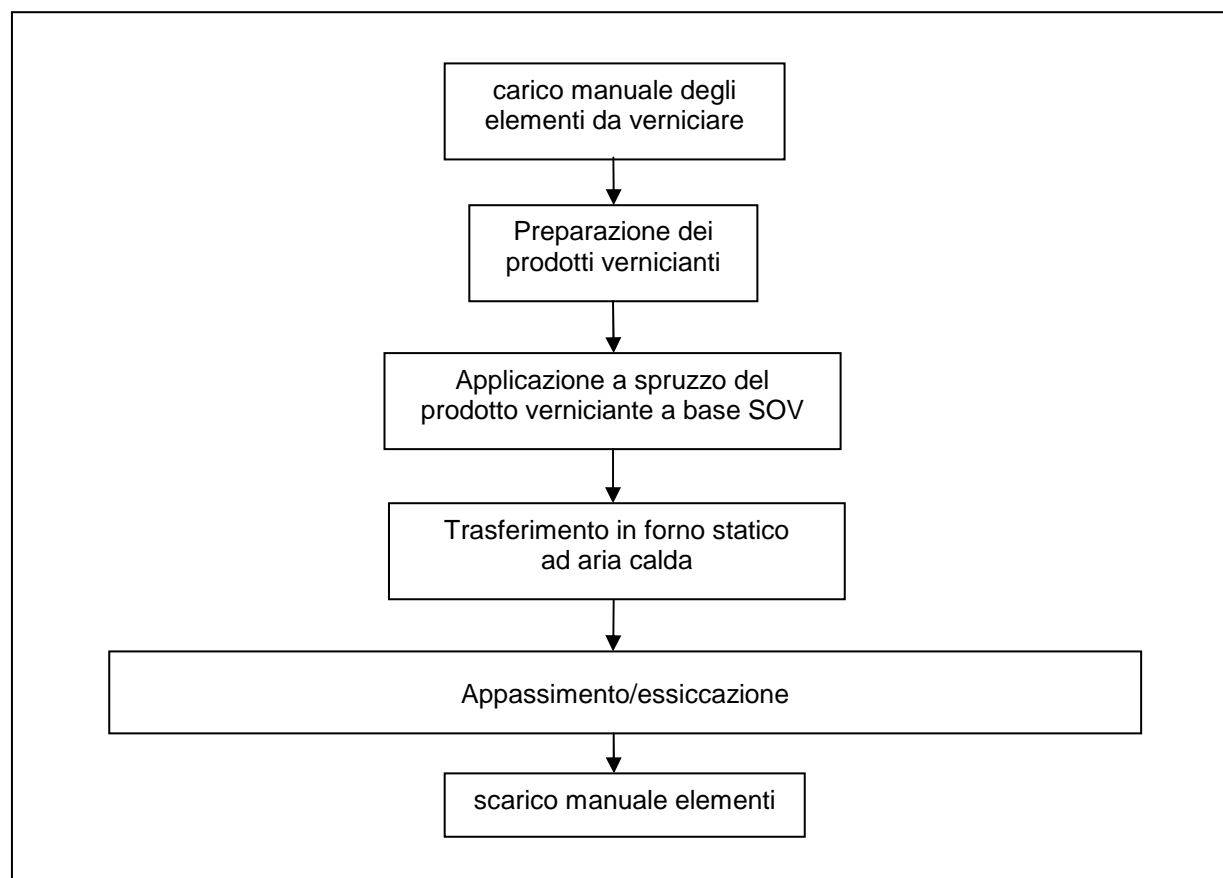


Figura B.1: Schema a blocchi processo di verniciatura



Le caratteristiche delle vasche di trattamento vengono riportate in tab. B.4.

Tabella B.4 – caratteristiche della vasche di trattamento del metallo

Fase	n. vasca - funzione	Volume (m ³)	Principale composizione del bagno	pH	T (°C)	Frequenza aggiunte o cambio della vasca	Acqua in ingresso	Acqua in uscita (tranne che per trascinarsi ed evaporazione)	Aspirazione
Pretrattamento	02 – Scromatura elettrolitica	3,2	Perle di soda caustica	14	55	Cambio ogni 3 mesi	Acquedotto industriale	-	Tunnel (aspiratore E2)
	03, 04 – Sgrassatura chimica	5,2	Sostanze sgrassanti	10	60	Cambio ogni 3 mesi	Acquedotto industriale	-	
	05 – Sgrassatura chimica	3,5	Sostanze sgrassanti	7	55	Cambio ogni 2 mesi	Acquedotto industriale	-	
	06 – Lavaggio	2,6	Acqua	6	-	-	di riciclo dal lavaggio 16	Depuratore	
	07 – Decapaggio	3,5	Acido solforico	1	50	Rabbocco ogni 2 mesi, cambio ogni anno	Acquedotto industriale	-	
	08 – Recupero decapaggio	2,6	-	1	-	-	Acquedotto industriale	-	
	09 – Lavaggio	2,6	Acqua	6	-	-	di riciclo dal lavaggio 16	Depuratore	
	10 – Sgrassatura zama elettrolitica	3	Soda caustica soda Solvey sodio metas. Gluconato fosfato bis.	14	35	Cambio ogni 3 mesi	Acquedotto industriale	-	



Fase	n. vasca - funzione	Volume (m ³)	Principale composizione del bagno	pH	T (°C)	Frequenza aggiunte o cambio della vasca	Acqua in ingresso	Acqua in uscita (tranne che per trascinarsi ed evaporazione)	Aspirazione
	11 – Sgrassatura catodica	3,5	Soda caustica soda Solvey sodio metas. Gluconato fosfato bis.	14	35	Cambio ogni 3 mesi	Acquedotto industriale	-	
	12 – Sgrassatura anodica	3	Soda caustica soda Solvey sodio metas. Gluconato fosfato bis.	14	35	Cambio ogni 3 mesi	Acquedotto industriale	-	
	13 – Lavaggio	2,6	Acqua	6	-	-	di riciclo dal lavaggio 16	Depuratore	
	14 – neutralizzazione zama	2,6	Ammonio bifluoruro Sodio bisolfato	2	-	Cambio ogni tre mesi	Acquedotto industriale	-	
	15 – Lavaggio	2,6	Acqua	6	-	-	di riciclo dal lavaggio 16	Depuratore	
	16 – Lavaggio	2,6	Acqua	6	-	-	Acquedotto industriale	riciclo nelle vasche 6, 9, 13, 15	
Bagni galvanici	17, 18 – Ramatura alcalina elettrolitica	6,4	Cianuro di rame Cianuro di potassio Brillantanti	10,5	50	Aggiunte di KCN e brillantanti in media una volta al mese previo analisi	Acquedotto industriale	-	Tunnel (aspiratore E1)
	19 – Nichel wood	3,2	Cloruro di Ni Acido cloridrico	4,5	50	aggiunte dei Sali di composizione 2 volte all'anno previo analisi	Acquedotto industriale	-	



Fase	n. vasca - funzione	Volume (m ³)	Principale composizione del bagno	pH	T (°C)	Frequenza aggiunte o cambio della vasca	Acqua in ingresso	Acqua in uscita (tranne che per trascinalamento ed evaporazione)	Aspirazione
	20, 21, 22, 23 , 24, 25 – Nichel lucido elettrolitico	22,4	Solfato di Ni Cloruro di Ni Acido borico Brillantanti	4,5	60	Brillantanti dosati in continuo con amperometri automatici. Aggiunte dei Sali di composizione 2 volte all'anno previo analisi	Acquedotto industriale	-	
	26 – Nichel lucido elettrolitico	1,3	Solfato di Ni Cloruro di Ni Acido borico Brillantanti	4,5	60	Brillantanti dosati in continuo con amperometri automatici. Aggiunte dei Sali di composizione 2 volte all'anno previo analisi	Acquedotto industriale	-	
	27 – recupero Nichel	1,3	-	5	-	Cambio ogni 2 mesi	Acquedotto industriale	-	
	28 – Lavaggio	2,6	Acqua	6	-	-	Acquedotto industriale	per riciclo nelle vasche 32, 35	
	29 – Nichel opaco	3	Solfato di nichel Cloruro di Nichel Acido borico	2	-	Aggiunte su analisi 2 volte l'anno	Acquedotto industriale	-	
	30 – Cromo trivalente elettrolitico	3	Soluzioni contenenti etanolo, acido malico, Solfato di cromo basico, acido organico, sale sodico, sodio saccarinato	4,8	45	Aggiunte mensili previo analisi	Acquedotto industriale	-	



Fase	n. vasca - funzione	Volume (m ³)	Principale composizione del bagno	pH	T (°C)	Frequenza aggiunte o cambio della vasca	Acqua in ingresso	Acqua in uscita (tranne che per trascinarsi ed evaporazione)	Aspirazione
	31 – Cromo nero III	3	Soluzioni contenenti etanolo, acido malico, Solfato di cromo basico, acido organico, sale sodico, sodio saccarinato	4,8	45	Aggiunte mensili previo analisi	Acquedotto industriale	-	
	32 – Lavaggio	2,6	Acqua	6	-	-	di riciclo dalla vasca 28	Depuratore	
	33 – Oro elettrolitico	3	Soluzione di cianuro di oro potassio	5	50	Sale d'oro dosato in continuo in continuo con amperometro automatico, aggiunte di altri Sali due volte all'anno su analisi	Acquedotto industriale	-	
	34 – Cera o passivazione chimica	2,6	Sodio lauril etossi solfato Alcool grasso etossisolfatato Alcool isopropilico	8	-	Aggiunta una volta al mese; cambio due volte all'anno	Acquedotto industriale	-	
	35 – Lavaggio	3	-	6	-	-	Riciclo dal vasca 28	Depuratore	
36 - Scarico									
	37 – Nichel nero	3,2	Butiligriglicole Potassio tetrapirofosfato Nichel cloruro esaidrato Imidazolo Stagno cloruro-oso	8,5	45	Aggiunte su analisi una volta ogni due mesi	Acquedotto industriale	-	Tunnel (aspiratore E1)



Fase	n. vasca - funzione	Volume (m ³)	Principale composizione del bagno	pH	T (°C)	Frequenza aggiunte o cambio della vasca	Acqua in ingresso	Acqua in uscita (tranne che per trascinamento ed evaporazione)	Aspirazione
	38 – Lavaggio transfer	7	-	6	-	-	Acquedotto industriale	Per riciclo nella vasca 04 bis, 09 bis, 10 bis, 13 bis	
	39 – Lavaggio	3	-	6	-	-	Acquedotto industriale	Per riciclo nella vasca 46	
	40 – Attivazione elettrolitica	3,5	Soda caustica Soda Solvay Sodio metas. Gluconato Fosfato bis.	14	35	Cambio ogni tre mesi	Acquedotto industriale	-	
	41 – cromatura esavalente elettrolitica	3	Anidride cromica Magnesio fluosilicato Ammina grassa etossilata	1	35	Aggiunte una volta al mese su analisi	Acquedotto industriale	-	Tunnel (aspiratore E1) + aspirazione a bordo vasca
	42 – Recupero	3	-	1	-	-	di riciclo dal lavaggio 43	-	Tunnel (aspiratore E1)
	43 – Recupero	3	-	4	-	-	Dall'evaporatore	per riciclo nel lav. 42	
	44 – Lavaggio	3	Acqua	6	-	-	dalle colonne a resine a ciclo chiuso	alle colonne a resine a ciclo chiuso	
	45 – Ottone elettrolitico	3,2	Sodio cianuro Zinco cianuro Sodio carbonato Rame cianuro	10	33	Aggiunta dei sale su analisi	Acquedotto industriale	-	



Fase	n. vasca - funzione	Volume (m ³)	Principale composizione del bagno	pH	T (°C)	Frequenza aggiunte o cambio della vasca	Acqua in ingresso	Acqua in uscita (tranne che per trascinarsi ed evaporazione)	Aspirazione
	46 – Lavaggio	3	-	6	-	-	di riciclo dal lav. 39	Depuratore	
	47 – argento elettrolitico	3,2	Sale di Ag Cianuro di potassio brillantante con EDTA	13	-	aggiunta dei prodotti su analisi ogni tre mesi	Acquedotto industriale	-	
	48 – Preargento elettrolitico	3,2	Sale Ag Cianuro di potassio	13	-	aggiunta dei prodotti due volte l'anno su analisi	Acquedotto industriale	-	
	02 BIS – Bronzato con ossidazione elettrolitica	2,6	Selenio diossido Rame solfato	3	-	aggiunta del prodotto due o più volte l'anno in base ai carichi di lavoro	Acquedotto industriale	-	
03 BIS Scarico									
	04 BIS – lavaggio	1,5	Acqua	6	-	-	di riciclo dal lavaggio 38	Depuratore	
	05 BIS – recupero	1,5	-	5	-	-	Acquedotto industriale	-	
	06 BIS – Nichel chimico	2	Solfato di Nichel Alchildimetilammoniocloruro	4,8	60	Aggiunta dei prodotti organici settimanalmente in base al carico di lavoro; aggiunta mensile dei Sali su analisi	Acquedotto industriale	-	



Fase	n. vasca - funzione	Volume (m ³)	Principale composizione del bagno	pH	T (°C)	Frequenza aggiunte o cambio della vasca	Acqua in ingresso	Acqua in uscita (tranne che per trascinarsi ed evaporazione)	Aspirazione
	07 BIS – Nichel chimico	2	Solfato di Nichel Alchildimetilammoniocloruro	4,8	60	Aggiunta dei prodotti organici settimanalmente in base al carico di lavoro; aggiunta mensile dei Sali su analisi	Acquedotto industriale	-	
	08 BIS – cementazione	1,8	Prodotto alcalino a base di zinco	10	30	Su analisi	Acquedotto industriale	-	
	09 BIS, 10 BIS – lavaggio	3,6	Acqua	7	15	-	di riciclo dal lavaggio 38	Depuratore	
	11 BIS, 12 BIS – decapaggio	3,6	Acido nitrico Acido fluoridrico	1	20	Su analisi	Acquedotto industriale	-	
	13 BIS – lavaggio	1,8	Acqua	7	15	-	di riciclo dal lavaggio 38	Depuratore	
	14 BIS – sgrassatura	1,8	Tensioattivi	10	30	Cambio 1 volta/anno	Acquedotto industriale	-	Tunnel e aspirazione a bordo vasca (E1)



2.3 Il paragrafo C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento - è sostituito integralmente dal seguente.

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le principali emissioni in atmosfera dell'impianto sono dovute alle linee galvaniche (M1, M2, M7, M9), al reparto di pulitura (M6) e all'attività di verniciatura (M10, M11), come indicato nella tabella seguente.

Tabella C.1/a - Emissioni in atmosfera

EMISSIONE	PROVENIENZA		Durata (h/d - d/a)	T (°C)	Inquinanti	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE DI EMISSIONE
	Sigla	Descrizione						
E1	M1	Linea bagni galvanici	24	25,8	Polveri tra cui metalli (Ni, Pb, Cu, Sn, Zn, Cr), ossidi di azoto, acidi, aerosol e nebbie alcaline, ammoniacca	Scrubber	7	Ø 100 cm
	M7	Impianto di smetallizzazione	-					
	M9	Linea di pretrattamento	230					
E2	M2	Linea pretrattamenti galvanici	10 - 220	21,6	Polveri tra cui metalli (Ni, Pb, Cu, Sn, Zn), aerosol e nebbie alcaline, acidi, ammoniacca	-	8	Ø 80 cm
E6	M6	Reparto pulitura meccanica	20 - 220	24,4	Polveri	Filtro a maniche	7	Ø 50 cm
E8	M10	Cabina di verniciatura			Polveri, COV	Pannelli filtranti		
E9	M10	Cabina di verniciatura			COV	---		
E10	M11	Forno statico di appassimento			COV			

Le caratteristiche degli impianti di abbattimento installati sono riportate in tabella C.1/b.



Tabella C.1/b – Caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni E1 ed E6 (dati forniti dal Gestore)

Sigla emissione	E1	E6	E8
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	32.000	18.000	9.500
Tipologia del sistema di abbattimento	Scrubber a riempimento in controcorrente con demister	Filtro a maniche	Pannelli filtranti
Soluzione di lavaggio	Acqua	/	/
Inquinanti abbattuti/trattati	Polveri tra cui metalli, aerosol e nebbie alcaline/acide	Polveri	Polveri
Rifiuti prodotti dal sistema	5 kg/d 2 t/a	0,8 kg/d 0,26 t/a	n.d.
Ricircolo effluente idrico	80 %	/	/
Consumo d'acqua (m ³ /h)	0,03	/	/
Gruppo di continuità (combustibile)	Si (gasolio)	Si (gasolio)	/
Sistema di riserva	No	No	No
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Le acque esauste e il fango derivante dalla pulizia annuale sono smaltiti come rifiuti	/	/
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	2	2	n.d.
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	8 (svuotamento dello scarico di fondo)	8	n.d.
Sistema di Monitoraggio in continuo	No	No	n.d.

Il Gestore precisa che non sono più presenti emissioni di tipo diffuso: la fase di asciugatura dei pezzi in forno non esiste più poiché è stata sostituita da asciugatura manuale e tutto l'impianto di trattamento chimico superficiale del metallo è presidiato da un sistema di contenimento costituito da pareti alte quasi fino al soffitto (ma non coperto sulla sommità). In particolare al punto E1 vengono convogliate l'aspirazione a bordo vasca del Cromo VI, l'aspirazione di tutta la linea M1 e l'aspirazione dell'impianto di metallizzazione.

Per quanto concerne le emissioni di COV, ai fini dell'applicazione del d.d.s. n. 532 del 26/01/2009 e s.m.i., il gestore dichiara un consumo di prodotti vernicianti contenenti solventi inferiore ai 2.000 Kg/anno e il rispetto del limite inderogabile di 5 t/anno di solventi consumati.

Sono inoltre presenti le seguenti emissioni che non sono sottoposte ad autorizzazione ex art.269 del D.Lgs 152/06:

Tabella C.1/c - Emissioni non sottoposte ad autorizzazione (art. 269, c.14, D.Lgs. n° 152/06)

EMISSIONE	PROVENIENZA	
	Sigla	Descrizione
E3	M4	Caldaia di emergenza a gasolio (potenza termica nominale pari a 410 kW)
E4	M3	Caldaia a metano (potenza termica nominale pari a 600 kW)
E5	M5	Gruppo elettrogeno di emergenza (potenza pari a 112 kW)



EMISSIONE	PROVENIENZA	
	Sigla	Descrizione
E7	M8	Gruppo elettrogeno di cogenerazione (potenza termica nominale pari a 85 kW)
E11	M12	Brucciato del forno statico (potenza termica max 200 kW)

2.4 Al paragrafo C.5 la tabella C.5 è sostituita dalla seguente:

Tabella C.5 – Caratteristiche rifiuti prodotti (dati forniti dal Gestore)

C.E.R.	Descrizione rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e ubicazione del deposito	Destino (R/D)
110109*/110110	Fanghi prodotti da trattamenti chimico - fisici	Fango palabile	Vasca interrata da 135 mc	D9
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	Solido		R4
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido non polverulento	Cassone su suolo impermeabilizzato nel deposito temporaneo	D15
11 01 05*	Acidi di decapaggio	Liquido	Prelevati direttamente dalle vasche galvaniche	
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Liquido	Serbatoio da 15 mc nell'area del depuratore (il codice CER pericoloso o non pericoloso viene assegnato al momento dello smaltimento)	
11 01 14	Rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13*			
161003*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	Liquido	Vasca da 15 mc nell'area del depuratore (il codice CER pericoloso o non pericoloso viene assegnato al momento dello smaltimento)	
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03			
080111*/080112	Pitture e vernici di scarto	Solido	Contenitori chiusi su scaffalatura dotata di bacino di contenimento in area coperta e impermeabilizzata	D15
150202*/150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Solido		D15
140603*	Solventi e miscele di solventi			R13

2.5 Il paragrafo E.1.1 Valori limite di emissione - è sostituito integralmente dal seguente.

E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tab. E.1 si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera.



Tabella E.1 – Emissioni in atmosfera

Emission e	Provenienza		Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti	VALORE LIMITE (mg/Nm ³)
	Sigla	Descrizione			
E1	M1	Linea bagni galvanici impianto metallizzazione Linea di pretrattamento	32.000 ^[2]	Ni	0,1
				Pb	1
				Cu	1
	Zn			2	
	Sn			5	
	Co			1 se flusso di massa > 5 g/h	
	Cr			0,1	
	Cr ^{VI}			0,1	
	M7			HNO ₃	5
	M9			HF	3
				HCl	5
				H ₂ SO ₄	2
				H ₂ S	10
				HCN	2
				H ₃ PO ₄	2
Aerosol alcalini (come NaOH)		5			
NH ₃	5				
E2	M2	Pretrattamenti galvanici	30.000	Ni	0,1
				Pb	1
				Cu	1
				Zn	2
				Sn	5
				HNO ₃	5
				HF	3
				HCl	5
				H ₂ SO ₄	2
				H ₂ S	10
				HCN	2
				H ₃ PO ₄	2
				Aerosol alcalini (come NaOH)	5
				NH ₃	5
E6	M6	Reparto di pulizia meccanica	n.d.	Polveri totali	10
E8	M10	Cabina di verniciatura (aspirazione fronte operatore)	9.500	Polveri totali	3
				COV	Nessun limite*



E9	M10	Cabina di verniciatura (aspirazione zona di stazionamento)	2.000	COV	Nessun limite*
E10	M11	Forno statico	500	COV	Nessun limite*

[1] : valore limite riferito al 3% di ossigeno.

[2] : il dato è relativo alla massima portata trattabile dall'impianto di abbattimento.

***Qualora i quantitativi totali di consumo di solvente superino la soglia di 5 tonn/anno prevista nell'Allegato 3, parte V del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. per questo tipo di attività, dovrà esserne data comunicazione all'A.C. ai fini dell'adeguamento del quadro prescrittivo. Pertanto dovranno essere rispettati i valori limiti per le emissioni convogliate e diffuse di cui al medesimo allegato, nonché le prescrizioni ivi previste.**

N.B. Le linee di lavorazione sono presidiate da un sistema di contenimento dei vapori e fumi prodotti dalle vasche costituito da pareti alte quasi fino al soffitto ma non coperto sulla sommità. Tale struttura non è considerabile un tunnel, pertanto ai fini della valutazione della conformità delle emissioni relative alle lavorazioni galvaniche non deve essere considerata la portata di riferimento pari a 700Nm³/h.

Dai calcoli effettuati dal Gestore risulta che, utilizzando la portata di progetto come riferimento, la portata effettiva calcolata per unità di superficie libera delle vasche è <1.400 Nm³/h per mq, pertanto per la conformità delle emissioni E1 e E2 dovrà essere considerato solo ed esclusivamente il valore analitico senza applicazione di alcun fattore correttivo.

Per il calcolo della superficie totale dell'impianto si dovrà tenere conto esclusivamente delle vasche con superficie libera che per composizione e/o modalità operative determinano emissioni (ad esempio temperatura di esercizio >30°C, presenza di composti chimici in soluzione, insufflaggio di aria per agitazione, e assimilabili).

2.6 Al capitolo E.1 è inserito il seguente paragrafo:

E.1.5 Prescrizioni relative all'attività di verniciatura

XX) Per ogni anno solare dovrà essere eseguito il calcolo del bilancio di massa per la valutazione del contenuto medio di COV utilizzati nel processo di verniciatura, secondo le modalità riportate nell'allegato 8 alla D.G.P. n. 68 del 2/04/2009 e s.m.i.. Tale documento sarà trasmesso ad ARPA entro il 31 marzo dell'anno successivo a quello di riferimento.

XXI) La ditta dovrà rispettare tutte le prescrizioni contenute nell'allegato 8 alla D.G.P. n. 68 del 2/04/2009 e s.m.i., laddove applicabili all'attività in essere.

2.7 Il paragrafo F.3.4 Aria è interamente sostituito dal seguente.

F.3.4 Aria

La tab. F.3.4 riporta il monitoraggio pianificato per il controllo delle emissioni in atmosfera. Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve essere individuato secondo la UNI 17025.



Tabella F.3.4 - Parametri monitorati

	E1	E2	E6	E8	E9	E10	Frequenza di controllo	Metodi
Ammoniaca	X	X					Annuali	M.U. 632 del Man. 122
CO							Annuali	
Ossidi di azoto (NO _x)							Annuali	UNI 10878
Cromo totale (Cr) e composti	X						Annuali	prEN 14385
Cromo VI	X						Annuali	prEN 14385
Rame (Cu)	X	X					Annuali	prEN 14385
Nichel (Ni)	X	X					Annuali	prEN 14385
Piombo (Pb)	X	X					Annuali	prEN 14385
Zinco (Zn)	X	X					Annuali	prEN 14385
Stagno (Sn)	X	X					Annuali	prEN 14385
aerosol alcalini (NaOH)	X	X					Annuali	-
Acido solforico	X	X					Annuali	EN 10393
Acido fosforico	X	X					Annuali	
Acido fluoridrico	X						Annuali	UNI EN 1911-1, 2 e 3
H ₂ S	X						Annuali	
Acido cloridrico	X	X					Annuali	UNI EN 1911-1, 2 e 3
Acido nitrico	X						Annuali	UNI EN 1911-1, 2 e 3
Acido cianidrico	X	X					Annuali	UNI EN 1911-1, 2 e 3
Polveri			X	X			Annuali	UNI EN 13284-1(manuale) UNI EN 13284-2(automatico)
SOV				X	X	X	Annuale	BILANCIO DI MASSA

Per le emissioni derivanti dal processo di verniciatura il bilancio di massa dovrà essere effettuato per ogni anno solare secondo le indicazioni di cui alla D.G.P. n. 68 del 2/04/2009 e s.m.i...

3. Prescrizioni

3.1 Entro 1 mese dalla notifica da parte del SUAP competente del provvedimento di autorizzazione della modifica non sostanziale oggetto del presente atto, il gestore dovrà produrre agli enti coinvolti nel procedimento una relazione descrittiva delle procedure di emergenza messe in atto in caso di sversamenti accidentali delle materie prime utilizzate nel processo di verniciatura, specificando i materiali utilizzati a protezione delle matrici ambientali.

3.2 È vietato il convogliamento nella rete di raccolta delle acque reflue di qualsiasi sostanza di scarto proveniente dall'attività di verniciatura.



4. Riferimenti planimetrici

TITOLO	N.	DATA	AGGIORNAMENTO
Lay-out macchinari ed emissioni in atmosfera	4	FEBBRAIO 2015	---
Reti di raccolta e allontanamento delle acque reflue: stato di progetto	3	APRILE 2014	LUGLIO 2015