



Sito web: www.provincia.cuneo.it
P.E.C.: protocollo@provincia.cuneo.legalmail.it
Codice Fiscale – P.Iva 004478250044
DIREZIONE SERVIZI AI CITTADINI E IMPRESE
SETTORE TUTELA TERRITORIO
Via Massimo D'Azeglio 8 - 12100 Cuneo
Tel. 0171445372 fax 0171445582

2011/8.02/93

Oggetto: aggiornamento Autorizzazione Integrata Ambientale Ditta FOND STAMP S.p.A. con sede legale ed operativa in Rocca de' Baldi, località Crava, Via Peirone n. 3, per modifiche ed adeguamento ex D.Lgs. 46/2014.

Attività IPPC: 2.4 “Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno”.

IL DIRIGENTE

Premesso che

- la Ditta FOND STAMP S.p.A. con sede legale ed operativa in Rocca de' Baldi, frazione Crava, Via Peirone n. 3 – P.IVA 02816580985 - è titolare dell'autorizzazione integrata ambientale, rinnovata con provvedimento n. 337 del 02/05/2013 della Provincia di Cuneo;
- con nota pervenuta alla Provincia il 01/04/2014, prot. n. 31749, la Ditta FOND STAMP S.p.A. ha comunicato, tramite il SUAP del Comune di Rocca de' Baldi, l'intenzione di installare un nuovo forno per il trattamento termico dell'acciaio e di modificare l'esistente forno, di convogliare in atmosfera alcune emissioni provenienti dai reparti formatura acciaio e ghisa, nonché ha evidenziato alcune variazioni nella gestione dei rifiuti prodotti dal ciclo produttivo;
- con nota prot. n. 41575 del 19/04/2014, la Provincia ha assentito alle modifiche di cui sopra, prendendo atto della non sostanzialità delle stesse, ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- con nota Prot. n. 124098 del 29/12/2014, la Provincia ha comunicato alla Ditta la proroga ex lege della validità del provvedimento di AIA al 31/03/2023, secondo le nuove disposizioni introdotte dal D.Lgs. 04.03.2014, n. 46;
- con nota Prot. n. 39130 del 21/04/2015, la Provincia ha comunicato alla Ditta l'obbligo di predisposizione della relazione di riferimento sulla possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee del sito sul quale insiste l'installazione, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti (cfr art. 5, comma 1, lettera v-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), precisando altresì le tempistiche di presentazione della verifica preliminare e della relazione stessa, se dovuta;
- con nota pervenuta alla Provincia il 29/04/2015, la Ditta FOND STAMP S.p.A. ha comunicato, tramite il SUAP del Comune di Rocca de' Baldi, l'intenzione di apportare modifiche nella gestione dei rifiuti prodotti;
- con nota prot. n. 56093 del 08/06/2015, anche alla luce del parere ARPA, prot. n. 40835 del 19/05/2015, la Provincia ha assentito alle modifiche in questione, prendendo atto della non

sostanzialità delle stesse, ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera I-bis) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

- con nota pervenuta alla Provincia il 14/07/2015, prot. n. 69946, la Ditta FOND STAMP S.p.A. ha comunicato, tramite il SUAP del Comune di Rocca de' Baldi, l'intenzione di installare una nuova area di colata ghisa, completa di impianto di aspirazione, abbattimento mediante filtro a tessuto e convogliamento in atmosfera a nuovo punto di emissione;
- con nota prot. n. 78632 del 07/08/2015, l'Ente provinciale ha assentito alle modifiche in questione, prendendo atto della non sostanzialità delle stesse, ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera I-bis) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- in data 04/11/2015 è pervenuta a questa Provincia, trasmessa dal SUAP del Comune di Rocca de' Baldi, l'istanza, presentata dalla Ditta SOFRAM SRL, con sede legale in Carmagnola, V. A. De Gasperi 44/A - P. I.V.A. 08816260015 - intesa ad ottenere, ai sensi dell'art. 4, comma 1 del D.P.R. 59/2013, il rilascio dell'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) per parte dello stabilimento sito in Rocca de' Baldi, V. Morozzo 3. In particolare, la Ditta ha dichiarato di subentrare alla Ditta FOND STAMP S.p.A. nella gestione di alcuni impianti;
- con Provvedimento Provinciale n. 5204 del 26/01/2016 è stato inviato al SUAP di Rocca de' Baldi l'atto di assenso per il rilascio dell'AUA alla Ditta SOFRAM Srl;
- con nota pervenuta in data 11/01/2016, Prot. n. 807, la Ditta FOND STAMP Srl ha trasmesso la verifica preliminare di sussistenza dell'obbligo di predisposizione della relazione di riferimento ai sensi del Decreto Ministeriale n. 272 del 13/11/2014 in cui si esclude la possibilità di contaminazione del suolo e della acque sotterranee da sostanze pericolose;
- il contenuto della suddetta verifica è all'esame dell'ufficio provinciale competente;

Rilevato che:

- la circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare prot.n. 22295 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 04 marzo 2014, n. 46" indica che, nel caso in cui sono le modalità di svolgimento dell'attività IPPC (nel presente caso quelle della ditta Fond Stamp) ad avere implicazioni tecniche con l'altra (attività accessoria, tecnicamente connessa, in questo caso la SOFRAM) e non viceversa, si riconosce al gestore (o ai gestori) la facoltà di chiedere comunque di considerare il complesso produttivo quale un'unica installazione;
- nel caso in questione, i gestori dei due stabilimenti hanno optato per gestire disgiuntamente le installazioni, comprendendo l'attività della ditta SOFRAM nell'ambito applicativo dell'autorizzazione unica ambientale di cui al DPR 59/2013;

Ritenuto:

- opportuno procedere ad un aggiornamento dell'autorizzazione in essere, al fine di recepire le modifiche non sostanziali, intervenute a far data dall'emanazione del provvedimento di rinnovo AIA;
- necessario recepire le modifiche introdotte dal D.Lgs. 04 marzo 2014, n. 46 "*Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)*". Si richiama a tal proposito che;
 - o la ditta dovrà adeguarsi alle disposizioni del decreto relativo alla garanzie finanziarie di cui al comma 9 – septies dell'art. 29 – sexies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., attualmente non ancora emanato;

- la scadenza del provvedimento AIA n. 337 del 02/05/2013, come già comunicato con nota citata nelle premesse, è prorogata ex lege **al 31/03/2023**;
- il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso:
 - a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;
 - b) quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
- necessario aggiornare le parti descrittive, i limiti e le prescrizioni di cui agli allegati tecnici 1 e 2 della predetta Autorizzazione Integrata Ambientale, rispettivamente con gli allegati tecnici A e B, che costituiscono parte integrante del presente parere, per i soli capitoli e parti evidenziate negli stessi;

Visti

- il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e le successive modifiche ed integrazioni;
- la legge regionale 26 aprile 2000, n. 44 "Disposizioni normative per l'attuazione del decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112: Conferimento di funzioni e compiti amministrativi dello Stato alle Regioni ed agli Enti locali, in attuazione del Capo I della legge 15 marzo 1997, n. 59";
- la D.G.R. n. 29-1864 del 28 dicembre 2000 recante l'individuazione della data di decorrenza delle funzioni trasferite in attuazione della L.R. 44/2000;
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;
- il D.M. 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 D.Lgs. 4 agosto 1999, n. 372" e, in particolare, l'Allegato I "Linee guida generali" e l'Allegato II "Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio";
- il Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" (Decreto Tariffe) previsto dall'art. 18, comma 2, del D.Lgs. 59/05 per definire appunto i costi, a carico del Gestore, per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i successivi controlli ed in particolare l'art. 9 il quale dispone che, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio, le Regioni possano adeguare e integrare le tariffe di cui allo stesso decreto, da applicare per la conduzione delle istruttorie di loro competenza e dei relativi controlli di cui all'art. 7, comma 6 del D.Lgs 59/2005;
- la D.G.R. n. 85-10404 del 22 dicembre 2008, pubblicata sul B.U.R.P. n. 53 del 31 dicembre 2008, con cui la Regione Piemonte ha operato un adeguamento delle tariffe per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i controlli di parte pubblica, con riduzione delle stesse in funzione dei costi reali del personale direttamente coinvolto, nonché l'applicazione di parametri legati alla dimensione aziendale;
- la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare prot.n. 22295 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 04 marzo 2014, n. 46”

- il DM 13/11/2014 n. 272 “ Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all’art. 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.”;
- la vigente normativa in materia di inquinamento atmosferico, idrico, acustico, gestione rifiuti, protezione del suolo e delle acque sotterranee;

atteso che ai fini del presente atto, giusto rinvio all’art. 4, comma 1, lett. b) del D.Lgs. 196/2003 e s.m.i. si è provveduto al rispetto, con idonea modalità, dei principi di cui all’art. 3;

dato atto che è stato valutato con esito negativo ogni potenziale conflitto di interessi e conseguente obbligo di astensione ai sensi degli artt.7 del D.P.R 16/04/2013 n. 62, 6 bis della L. n. 241/1990 e s.m.i. e 5 del Codice di Comportamento di cui alla D.G.P n. 21 del 28/01/2014;

atteso che tutta la documentazione è depositata agli atti;

visto l’art. 107 del D. Lgs. 18 agosto 2000, n. 267 e s.m.i.;

visti gli artt. 4, 16 e 17 del D.Lgs. 30 marzo 2001, n. 165;

vista la legge n. 190/2012 e s.m.i. recante “Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell’illegalità nella pubblica amministrazione”;

DISPONE

l’aggiornamento dell’Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. con provvedimento n. 337 del 02/05/2013, in capo alla Ditta FOND STAMP S.p.A. con sede legale in Rocca de’ Baldi, frazione Crava, Via Peirone n. 3 – P.IVA 02816580985 - in qualità di gestore dell’installazione sita in Rocca de’ Baldi, frazione Crava, Via Peirone n. 3 nel seguente modo:

- rivedendo le parti descrittive, i limiti e le prescrizioni di cui agli allegati tecnici 1 e 2 della predetta Autorizzazione Integrata Ambientale, rispettivamente **con gli allegati tecnici A e B, che costituiscono parte integrante del presente parere**, per i soli capitoli e parti evidenziate negli stessi;
- dando atto che la scadenza dell’autorizzazione in parola è prorogata ex lege sino al **31/03/2023**;

fermo restando il rispetto di tutte le altre prescrizioni tecniche, amministrative e gestionali contenute e richiamate nella predetta A.I.A..

EVIDENZIA CHE

- entro **60 giorni dalla notifica** del provvedimento conclusivo da parte del SUAP, l’istante deve **provvedere ad adeguare le garanzie finanziarie** a copertura dei costi derivanti dalla gestione delle operazioni di stoccaggio rifiuti, secondo i criteri impartiti dalla DGR n. 20-192 del 12/6/90 e s.m.i.;

- per i punti di emissione nuovi o modificati, l'Impresa deve comunicare alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco la data di avviamento degli impianti corrispondenti, con almeno 15 giorni di anticipo come previsto dal combinato disposto dell'articolo 269, comma 6 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e dell'art. 44 della L.R. n. 44/2000. La messa a regime degli impianti deve essere effettuata entro 30 giorni dalla data di avviamento dei medesimi;
- la ditta dovrà, altresì, adeguarsi alle disposizioni del decreto relativo alle garanzie finanziarie di cui al comma 9 – septies dell'art. 29 – sexies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., attualmente non ancora emanato;
- la Provincia si riserva, ove lo ritenga necessario, di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni ai sensi dell'art. 29-*nonies*, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. o di effettuare il riesame della stessa, quando ricorrano le condizioni di cui al comma 4 dell'art. 29-*octies* del sopracitato D.Lgs.;
- il presente atto, in quanto formato nell'ambito del procedimento unico di cui al D.P.R. 07/09/2010, n. 160, è finalizzato al rilascio del provvedimento conclusivo del procedimento anzidetto, emanato dalla struttura unica competente.

IL DIRIGENTE
Dott. Luciano FANTINO

Funzionari estensori:

p.i. Marino Guido
dott.ssa Stefania Viale
p.i. Ivana Petti



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

FOND STAMP S.P.A. - ROCCA DE' BALDI

ALLEGATO TECNICO A

Aggiornamento Allegato Tecnico n. 1 dell'AIA n. 337 del 02/05/2013

INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE – INVARIATO	2
ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE - AGGIORNATO	2
Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute - AGGIORNATO	2
ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC - AGGIORNATO	6
Confronto con MTD - AGGIORNATO	6
Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA – AGGIORNATO	10
QUADRI EMISSIVI, LIMITI E PRESCRIZIONI - AGGIORNATO	11
Ciclo produttivo – INVARIATO	11
Uso dell'energia - INVARIATO	11
Emissioni in atmosfera - AGGIORNATO	12
Scarichi acque reflue – INVARIATO	18
Gestione rifiuti – AGGIORNATO	18
Emissione sonore - INVARIATO	21

Inquadramento territoriale ed ambientale – INVARIATO

Assetto impiantistico attuale - AGGIORNATO

Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute - AGGIORNATO

La FOND STAMP S.p.A. è una fonderia per la produzione di stampi in ghisa lamellare, ghisa sferoidale e acciaio per il settore carrozzerie dell'industria automobilistica.

La produzione aziendale consiste in:

- costruzione modelli in polistirolo per stampi;
- produzione di getti in ghisa;
- produzione getti in acciaio.

Le materie prime utilizzate per la produzione di getti in ghisa sono ghisa in pani, rottame ghisa, rottami acciaio, ritorni di fusione, ferroleghie, e additivi vari, mentre per la produzione di getti in acciaio si utilizzano rottame acciaio, ritorni di fusione, ferroleghie e additivi. Nella preparazione dei modelli e delle staffe si utilizzano fogli e modelli di polistirolo, colle, vernici, diluenti, sabbie, resine indurenti e catalizzatori.

Il volume di produzione dichiarato, riferito all'anno 2011, è di 10.253 t di getti in ghisa, contro una capacità produttiva massima di 13.800 t e di 1.350 t di getti in acciaio, pari a circa 1 t/h, contro una capacità produttiva massima di 4,5 t/h. La Ditta ha in progetto l'installazione di un nuovo forno per la fusione dell'acciaio, di potenzialità pari a 5,5 t/h, per ottimizzare i tempi di produzione. In realtà in futuro auspica anche un aumento produttivo, da 5 a 7 t/g

Il ciclo produttivo aziendale inizia dalla lavorazione dei modelli in polistirolo grezzi per trasformarli in modelli trattati, e successivamente impiegati per fare i calchi in negativo degli stampi. Questi vengono riempiti di ghisa o acciaio fuso per ricavare gli stampi finali.

Per la fase di fusione ghisa è presente un forno elettrico ad induzione, con capacità di fusione di 7 t/h e 50 t/g, che lavora 14 h/g in fase di fusione per 5 g/settimana (per le restanti 10 h/g e sabato, domenica e festivi rimane in fase di mantenimento) ed un forno elettrico della capacità di 15 t/h, utilizzato come forno di mantenimento (saltuariamente per la produzione), attivo 24 h/g per 7 g/sett. Per la fusione dell'acciaio sono presenti 4 forni elettrici ad induzione, di cui due della capacità di 2 t/h, uno della capacità di 0,5 t/h e uno della capacità di 5,5 t/h. La fase è attiva per 6 h/g per 5 g/sett.

L'attività produttiva dello stabilimento, a far data dal rilascio dell'AIA, ha subito le seguenti modifiche:

- i. installazione di un impianto di aspirazione e abbattimento, mediante filtro a tessuto, degli effluenti derivanti dalle fasi di sferoidizzazione ghisa e di fusione acciaio (nuovo punto di emissione n. 34);
- ii. installazione di un nuovo impianto di separazione e trasporto sabbia silicea e sabbia di cromite, dotato di impianto di aspirazione e abbattimento con filtro a tessuto (nuovo punto di emissione n. 35);
- iii. installazione di impianto di aspirazione e abbattimento nell'area di ribaltamento staffe (attivazione nuovo punto di emissione n. 36);
- iv. sostituzione dei forni cubilotti per la fusione della ghisa con un forno elettrico ad induzione e potenziamento dell'aspirazione a servizio delle operazioni di fusione, mantenimento e sferoidizzazione della ghisa (revisione punto di emissione n. 2);

- v. eliminazione del punto di emissione n. 34 e convogliamento delle emissioni derivanti dai forni di fusione acciaio e sferoidizzazione ghisa al punto di emissione n. 2;
- vi. eliminazione dell'utilizzo delle resine fenoliche nel ciclo produttivo
- vii. installazione di un nuovo forno di fusione acciaio, con ripristino del punto di emissione n. 34;
- viii. installazione di un nuovo forno per il trattamento termico dell'acciaio (nuovo p.e. 38), modifiche al forno esistente (modifica p.e 11), convogliamento in atmosfera di alcune emissioni da reparti formatura acciaio e ghisa (nuovi p.e. 39 e 40);
- ix. variazioni nella gestione dei rifiuti prodotti dal ciclo produttivo;
- x. installazione di nuova area di colata ghisa, completa di impianto di aspirazione, abbattimento mediante filtro a tessuto e convogliamento in atmosfera a nuovo punto di emissione n. 41;
- xi. subentro di altra Ditta nella gestione delle attività di finitura getti in acciaio, trattamento termico e verniciatura dei getti in ghisa (p.e. 1,10,11,12,38).

Si riportano le caratteristiche del nuovo forno elettrico ad induzione che ha sostituito i due cubilotti per la fusione della ghisa e del nuovo forno elettrico di fusione acciaio:

Identificazione	F5 – FORNO ELETTRICO AD INDUZIONE
Capacità massima di fusione (t/h)	7
Potenzialità elettrica nominale (MW _e)	5,5
Anno di costruzione	2009
Tipo di impiego	Fusione ghisa – 24 h/g per 5 g/sett

Identificazione	F6 – FORNO ELETTRICO AD INDUZIONE
Capacità massima di fusione (t/h)	5,5
Potenzialità elettrica nominale (MW _e)	2
Anno di costruzione	2013
Tipo di impiego	Fusione acciaio – 6 h/g per 5 g/sett

Impianti ed attività ausiliarie

Per la produzione/consumo di **energia termica**, risultano presenti in azienda, a seguito delle modifiche intervenute:

- n. 1 bruciatore manuale mobile (**M4**), alimentato a metano + O₂ liquido, della potenzialità di 582 kW, utilizzato per il riscaldamento delle siviere piccole e grandi prima di ricevere la ghisa fusa, i cui fumi di combustione sono liberati in ambiente di lavoro;
- i seguenti bruciatori alimentati a metano:
 - n. 1 bruciatore manuale mobile (**M10**), della potenzialità di 87 kW, impiegato per l'accensione dei forni di fusione acciaio, i cui fumi di combustione sono liberati in ambiente di lavoro;

- ⊖ n. 1 bruciatore manuale mobile (**M11**), della potenzialità di 116 kW, impiegato per il riscaldamento delle siviere prima di ricevere l'acciaio fuso e riscaldamento dei forni elettrici dopo le riparazioni, i cui fumi di combustione sono convogliati al camino n. 2;
- n. 3 bruciatori a servizio delle cabine di essiccazione modelli in polistirolo (**M12, M13, M14**), delle potenzialità di 174, 174 e 27 kW, i cui fumi di combustione sono convogliati rispettivamente ai camini n. **16, 17 e 18**;
- i seguenti generatori di calore ad uso civile, sempre alimentati a metano:
 - **M21 e M22**, adibiti al riscaldamento del reparto modelleria, **M28, M29, M30**, adibiti al riscaldamento dell'officina lavorazioni meccaniche e **M31**, adibito al riscaldamento del reparto manutenzione, della potenzialità di 72,5 kW ciascuno (punti di emissione nn. **20, 21, 27, 28, 29, 30**);
 - **M23, M24, M25, M26 e M27**, adibiti al riscaldamento del reparto fonderia ghisa, della potenzialità di 77 kW ciascuno (p.e. nn. **22, 23, 24, 25, 26**);
 - **M32 e M33**, a servizio della mensa, della potenzialità rispettivamente di 35 e 62 kW (p.e. **31 e 33**);
 - **M34**, asservito al riscaldamento degli uffici, della potenzialità di 350 kW (p.e. **32**);
 - **M35**, nastro radiante a condensazione asservito al riscaldamento del nuovo reparto fusione acciaio, della potenzialità di 115 kW (p.e. **37**).

Per quanto riguarda l'**approvvigionamento idrico**, lo stabilimento è allacciato all'acquedotto comunale per gli usi civili (servizi igienici, mensa), mentre la quota parte di acqua necessaria per i raffreddamenti viene prelevata da un pozzo privato (uso tecnologico - Concessione preferenziale n. 2579). In caso di avaria della pompa del pozzo, a mezzo di valvola by-pass, la linea di alimentazione dell'acquedotto sopperisce la fornitura del pozzo.

Le acque di raffreddamento sono annesse ai seguenti circuiti chiusi, nei quali vengono utilizzate torri evaporative o impianti di scambio termico:

- Impianto di raffreddamento per i due forni elettrici ad induzione di produzione ghisa. La capacità del circuito chiuso è pari a 3 m³ di acqua, oltre ad una vasca di accumulo acqua sotto la torre di raffreddamento di altrettanti 3 m³. Consumo di acqua giornaliero per l'impianto pari a circa 44 m³;
- Impianto di raffreddamento sistema recupero sabbia ghisa. È previsto un doppio sistema di raffreddamento in funzione del periodo inverno / estate. La capacità del circuito chiuso è pari a 3 m³ di acqua. Detto circuito non presenta evaporazioni e/o perdite e/o consumo di acqua.
- Impianto di raffreddamento per i tre forni elettrici ad induzione di produzione acciaio. Costituito da n. 1 torre evaporativa a servizio dei tre forni elettrici per produzione dell'acciaio. La capacità del circuito chiuso è pari a 2 m³ di acqua, oltre ad una vasca di accumulo acqua sotto la torre di raffreddamento di 1 m³. Consumo di acqua giornaliero per l'impianto pari a circa 4 m³;
- Impianto di raffreddamento sistema recupero sabbia acciaio. La capacità del circuito chiuso è pari a 1,5 m³ di acqua. Consumo di acqua giornaliero per l'impianto pari a circa 2 m³.

Il consumo di acqua industriale, con riferimento all'anno 2011, è stato di mc 13.000 (misurazione a mezzo contatore su prelievo pozzo). Il quantitativo annuo 2011 di produzione ghisa fusa è stato di 10.253 t, mentre il quantitativo annuo 2011 di produzione acciaio fuso è stato di 1.350 t. Pertanto, il consumo di acqua di processo è pari a 0,89 m³/t di prodotto, considerando una produzione effettiva di fuso pari a 11.603 ton.

In merito agli **scarichi idrici**, nessuna attività del sito presenta scarichi derivanti dalle lavorazioni tecnologiche, in quanto l'acqua viene usata nello stabilimento unicamente per i circuiti di raffreddamento, di conseguenza **non sono presenti scarichi di acque reflue industriali**.

Le **acque reflue domestiche** provenienti dallo stabilimento recapitano in pubblica fognatura in 2 punti di scarico. Un terzo scarico sarà attivato a seguito della realizzazione del nuovo capannone (ampliamento reparto acciaio). Le acque reflue domestiche provenienti dalla struttura in progetto recapiteranno negli strati superficiali del sottosuolo tramite pozzo perdente, previo trattamento a mezzo fossa Imhoff (acque nere) e degrassatore (acque grigie).

La ditta, nel gennaio 2013, ha ripresentato il **piano di prevenzione e di gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne** - redatto in conformità a quanto indicato nell'Allegato A del regolamento di cui al D.P.G.R. n. 1/R del 20/02/2006 e s.m.i. - comprensivo delle più recenti modifiche apportate all'impianto.

Le **acque meteoriche** provenienti dai piazzali esterni e dai tetti dello stabilimento recapitano per la maggior parte in corpo idrico superficiale (n. 5 p.ti di scarico - M1, M2, M3, M4 ed M5), mentre i pluviali provenienti da parte delle coperture del capannone "*Reparto formatura ghisa*" (circa 1.000 mq), sono scaricate negli strati superficiali del sottosuolo tramite una trincea drenante - subirrigazione (p.to di scarico M6).

Solo parte delle acque meteoriche sono trattate in sistema di decantazione e più precisamente quelle recapitanti nei p.ti di scarico M1, M3 ed M4.

Dettaglio provenienza acque meteoriche di dilavamento (come da ultima versione del piano di prevenzione e gestione presentato dalla ditta):

- M1** circa 9.100 mq di coperture (capannoni, palazzina uffici, tettoie deposito di materie prime e rifiuti), 5.700 mq di piazzali e zone di transito, 700 mq di zone deposito di materie prime. Prima dello scarico in corpo idrico superficiale (canale irriguo intubato del consorzio Praforchetto di Morozzo), è presente una vasca di prima pioggia per il trattamento delle acque, con capacità pari a 110 mc. Nel tratto delle due canalizzazioni sotterranee, prima dell'ingresso in vasca di prima pioggia, sono presenti saracinesche di chiusura rapida (valvole *by-pass*) per manovre di emergenza in caso di versamenti accidentali;
- M2** circa 5.200 mq di coperture (reparti, modelleria, manutenzione, lavorazioni meccaniche, palazzina e servizi mensa), circa 3.300 mq di piazzali e zone di transito. Dal momento che le acque meteoriche ricadenti su tali superfici non sono a rischio contaminazione - in quanto i piazzali non sono utilizzati per il deposito materiali ma solo per il transito dei mezzi e i punti di emissione in atmosfera presenti sulle coperture (p.ti 7 e 8 planimetria emissioni) sono dotati di adeguati sistemi di abbattimento - non sono previsti sistemi di decantazione. In questo settore, l'unico potenziale rischio d'inquinamento è rappresentato dal distributore di gasolio per automezzi, per il quale la colonnina di distribuzione è coperta da tettoia e tutta l'area a rischio è stata circoscritta da un cordolo rialzato avente la funzione di contenimento di liquidi eventualmente versati;
- M3** circa 150 mq di coperture: tettoie per il deposito di materie prime (olio lubrificante nuovo utilizzato dal reparto officina lavorazione meccanica e trucioli di fresatura da utilizzare per carica forno elettrico) e rifiuti (scorie di fusione - CER 10.09.03 e scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati - CER 13.02.05*), circa 3.500 mq di piazzali e zone di transito, circa 350 mq di zone di deposito per materie prime. Le acque meteoriche scolanti da tali superfici vengono raccolte in una vasca di prima pioggia di capacità pari a 20 mc. Tale vasca è dotata di una saracinesca di chiusura rapida (valvola *by-pasa*) del condotto delle acque in afflusso (per manovre di emergenza in caso di versamenti accidentali) e di un disoleatore;
- M4** circa 400 mq di coperture dei capannoni, in cui è presente il punto di emissione in atmosfera proveniente dalla produzione di acciaio con n. 4 forni elettrici (p.to 34 planimetria emissioni), circa 3.000 mq di piazzali e zone di transito, circa 200 mq di zone di deposito materie prime (bocchame di ritorno colata ghisa materiale di carica). Le acque scolanti da tali superfici vengono raccolte in una vasca di prima pioggia di capacità pari a 20 mc. Tale vasca è dotata

di una saracinesca di chiusura rapida (valvola *by-pass*) del condotto delle acque in afflusso (per manovre di emergenza in caso di versamenti accidentali di inquinanti) e di un disoleatore;

M5 copertura del nuovo capannone di ampliamento del reparto acciaio. Sulle coperture, i punti di emissione in atmosfera (p.ti 4, 15, Nr37 e 35 planimetria emissioni) sono dotati di adeguati sistemi di abbattimento. L'acqua meteorica di tutta l'area è convogliata ad un recapito finale in acque superficiali: canale irriguo di competenza del Consorzio Praforchetto di Morozzo;

M6 parte delle coperture del capannone "*Reparto formatura ghisa*". Le acque scolanti da tale superficie recapitavano precedentemente in M2. Al verificarsi di allagamenti del reparto formatura ghisa, a seguito di precipitazioni intense, la ditta ha previsto la realizzazione di una trincea drenante per lo smaltimento tramite subirrigazione delle acque medesime.

Per quanto riguarda la presenza di **serbatoi interrati** e **altri centri di pericolo per le acque sotterranee** si precisa che all'interno dell'area di stabilimento è presente n. 1 serbatoio da 7.000 litri per lo stoccaggio di gasolio per autotrazione. Il serbatoio è in acciaio zincato, a doppia parete; esso non risulta asservito da sistema di rilevazione delle perdite; l'azienda effettua periodiche prove di tenuta .

Sono presenti, per ragione di logistica e approvvigionamento, n. 2 depositi di olio lubrificante ed emulsivo in fusti, per una capacità di stoccaggio pari a 540 litri di olio nuovo + 500 litri di olio esausto in fusti.

I depositi sono protetti da tettoia, e posizionati su apposito bacino di contenimento in cemento armato.

In considerazione della presenza di zone di stoccaggio di materie prime e rifiuti e del serbatoio di gasolio interrato all'interno dell'area di proprietà, la ditta ha disposto l'installazione di 2 piezometri, finalizzati al monitoraggio e controllo dei livelli e della qualità della falda acquifera superficiale, ubicati nello spigolo a nord-ovest della proprietà (piezometro di monte) e nell'angolo sud-est della proprietà (piezometro di valle).

I piezometri sono facilmente accessibili ed identificabili.

Lo stabilimento non rientra nell'ambito di applicazione della normativa Seveso.

Analisi dell'impianto e verifica conformità criteri IPPC - AGGIORNATO

Confronto con MTD - AGGIORNATO

Di seguito sono riportate le Migliori Tecniche disponibili, previste dal D.M. 31 gennaio 2005, Allegato III ed il confronto con quanto ad oggi presente nel complesso IPPC. Per la parte sulle misure generali, si è fatto riferimento al documento BREF di Siviglia.

Misure generali (da bozza documento di Siviglia)	Stato di fatto
Addestramento, tirocinio e sensibilizzazione degli operatori	E' stato predisposto un percorso di formazione continua del personale per una corretta gestione ambientale dell'impianto. L'azienda ha inserito nel piano di addestramento annuale n. 1 incontro annuale di formazione specifica sugli aspetti ambientali, con esiti conservati in apposito registro delle presenze, con il programma degli argomenti trattati.
Mantenimento dell'efficienza delle attrezzature e degli impianti	In azienda sono presenti n. 4 addetti alla manutenzione delle attrezzature e degli impianti
Adozione di un sistema di gestione	L'azienda non è certificata ISO 14001

ambientale	
Misure per la corretta gestione dei flussi di materiali (da D.M. 31.01.2005)	Stato di fatto
Adozione di stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevedendo deterioramenti e pericoli	I vari materiali in ingresso sono stoccati separatamente gli uni dagli altri
Riutilizzo interno dei boccami e dei ritorni	L'azienda effettua il riutilizzo nel ciclo produttivo della totalità dei boccami e dei ritorni di fusione.
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 su aree coperte	I rottami e ritorni interni di fine fusione ghisa sono depositati all'esterno dello stabilimento in appositi box, su pavimentazione in cemento armato. Le aree di deposito esterne sono dotate di sistema di raccolta del percolato che viene convogliato, mediante canale interrato, in una fossa di decantazione. I ritorni interni di fine fusione acciaio sono depositati all'interno dello stabilimento, nel corridoio adiacente la fonderia acciaio, su pavimento in cemento armato.
Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi di materiali	La Ditta adotta i seguenti moduli di gestione dei metalli utilizzati nel processo: <ul style="list-style-type: none"> - impianto automatico di sferoidizzazione a filo che consente il perfetto dosaggio delle ferroleghie Fe Si Mg e Fe Si nella produzione di ghisa sferoidale grazie ad una gestione elettronica di dosaggio che tiene conto dei vari parametri influenzati; - gestione computerizzata del dosaggio dei materiali ferrosi e degli additivi utilizzati nella fusione ghisa. I due PC di comando dell'impianto forni cubilotti conservano e gestiscono i menu di carico dei materiali per fusione; - software di simulazione MAGMA colata e sferoidizzazione fusioni ghisa e acciaio, utilizzato prevalentemente per la ricerca di probabili cause di difetto sui getti, che consente di effettuare studi e prove virtuali mirate al miglioramento del prodotto e all'ottimizzazione del ciclo produttivo
Adozione di una buona pratica fusoria	L'azienda dichiara di utilizzare materie prime di prima scelta, e dispone di strumentazione analitica che permette di effettuare in tempo reale l'analisi della ghisa liquida, in modo da poterla correggere nel forno di trattamento. Ha adottato un sistema di caricamento dei forni completamente computerizzato. La sferoidizzazione avviene automaticamente con l'impiego di macchine a filo, che immettono nella siviera con coperchio la % necessaria di filo in base allo zolfo contenuto nella

	ghisa liquida. Prima della colata viene impostata la temperatura idonea.
Nella fase di formatura, minimizzazione dell'utilizzo di resine e leganti, utilizzando sistemi di controllo del processo 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	I mescolatori di formatura staffe consentono, tramite misuratori elettromagnetici, di controllare la portata di catalizzatore e resine. I parametri vengono impostati tramite display e pulsantiera.
Nella fase di formatura, minimizzazione dell'utilizzo di sabbie, utilizzando sistemi di rigenerazione o riutilizzo	E' presente in azienda un impianto di riutilizzo delle sabbie di formatura. Il recupero arriva al 94%
...omissis ...	
Utilizzo, come materie prime per la fusione, di rottami puliti e di ritorni privi di residui di sabbia	L'azienda utilizza nel ciclo produttivo rottami di ferro acciaio secondo le procedure stabilite dal regolamento CE 333/2011. Effettua il reinserimento in ciclo i boccamani e ritorni di fusione avvalendosi delle disposizioni di cui all'art. 184/ bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i. in misura del 15-25% della carica avviata al forno fusorio. Nella fase di smaterozzatura vengono seguite precise procedure operative registrate che permettono di riavviare a fusione unicamente boccamani e ritorni privi di residui di sabbia e olio.
... omissis...	
Monitoraggio della qualità e composizione delle sabbie rigenerate	La composizione delle sabbie rigenerate è monitorata tramite analisi presso laboratorio esterno che vengono effettuate con frequenza mensile.
Misure per il risparmio energetico (da D.M. 31.01.2005)	Stato di fatto
In relazione al fabbisogno delle linee di colata, può essere opportuno lavorare in duplex con un forno di attesa. In questo modo si evitano continue interruzioni della marcia del cubilotto	I cubilotti sono stati sostituiti
Utilizzo della post-combustione dei gas nei cubilotti a vento freddo e recupero del calore per usi interni	
Per i forni elettrici ad induzione nuovi, impiego di energia elettrica a media frequenza	Su tutti i forni elettrici di fusione dell'acciaio e della ghisa viene utilizzata energia elettrica a media frequenza
Recupero del calore dai forni ad induzione	Non applicata, a causa delle piccole dimensioni e capacità dei forni di fusione, nonché dal fatto che si ha una differenza di temperatura poco sfruttabile
Misure per la riduzione delle emissioni in acqua (da D.M. 31.01.2005)	Stato di fatto (da esame istanza)

Riciclo di tutta l'acqua utilizzata nel processo produttivo	In azienda le perdite di acqua negli impianti di raffreddamento dell'acciaio risultano, secondo quanto dichiarato, trascurabili. La perdita di acqua negli impianti di raffreddamento connessi con la produzione della ghisa e con il processo di fusione è valutabile in circa il 5 - 10% / giorno, dovuta all'evaporazione dell'acqua dovuta al caldo ed al sistema di raffreddamento a mezzo torri evaporative.
MTD per la riduzione delle emissioni in atmosfera (da D.M. 31.01.2005)	Stato di fatto
FORMATURA CHIMICA	
Captazione delle emissioni dalle aree di produzione, di movimentazione e di stoccaggio delle anime prima della distribuzione	Gli impianti di formatura staffe ghisa e uno degli impianti di formatura staffe acciaio sono dotati di impianti aspirazione e abbattimento con filtro a tessuto degli effluenti, che vengono poi reimmessi in ambiente di lavoro
Utilizzo di intonaci refrattari a base di H ₂ O, o, nel caso di utilizzo degli intonaci a solvente, adozione di sistemi di captazione delle emissioni prodotte	La Ditta, sia per la verniciatura dei modelli in polistirolo che dei getti in ghisa, utilizza prodotti vernicianti a base acquosa
...omissis...	
FUSIONE DI ACCIAIO E GHISA NEL FORNO ELETTRICO AD INDUZIONE	
Utilizzo di rottami e ritorni puliti evitando ruggine, sporcizia e sabbia	I rottami di ferro e acciaio utilizzati fornitori devono essere conformi alle disposizioni del Regolamento 333/2011. I ritorni e boccamani di fusione prodotti all'interno dello stabilimento vengono riutilizzati nel ciclo produttivo avvalendosi delle disposizioni di cui all'art. 184 bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i. L'azienda è in possesso di rilevatore di radioattività, utilizzato per il controllo in ingresso dei materiali ferrosi per i quali il fornitore non indica "privo di radioattività"
Prevenzione della formazione di diossina, attraverso misure primarie (interventi sul processo)	Vengono attuate misure primarie preventive quali l'utilizzo dei rottami di acciaio "puliti" ed esenti da oli e residui estranei.
Captazione dei gas di scarico utilizzando tecniche idonee ad ottimizzare la captazione degli effluenti, durante tutte le fasi del ciclo operativo del forno	Il nuovo forno di fusione ghisa è convogliato, congiuntamente al forno di mantenimento e alla postazione di sferoidizzazione, ad un punto di emissione dedicato, dotato di filtro a tessuto per l'abbattimento degli effluenti inquinanti.
Utilizzo di sistemi di depurazione delle emissioni a secco	E' inoltre presente una cappa di aspirazione localizzata che si sposta sul forno fusione acciaio in lavorazione, dotata di canalizzazione in acciaio inox che convoglia i fumi al medesimo punto di emissione. I fumi sono trattati in filtro a tessuto.
COLATA, RAFFREDDAMENTO E DISTAFFATURA	
...omissis...	

Racchiudere le postazioni di distaffatura/sterratura e trattare le emissioni utilizzando cicloni, associati a sistemi di depolverazione ad umido o a secco	L'azienda ha provveduto alla chiusura completa del distaffatore ghisa mediante una nuova cabina realizzata con pareti, porte e tetto mobili. Gli effluenti vengono captati dall'impianto di aspirazione localizzato già esistente e avviati in atmosfera previo abbattimento in filtro a tessuto. E' stata altresì potenziata l'aspirazione degli effluenti provenienti dal trasporto della sabbia recuperata dalla distaffatura. Le emissioni prodotte dalle fasi di ribaltamento staffe e sformatura getti, raffreddamento, distaffatura e recupero sabbia sono captate, convogliate e trattate in appositi filtri a tessuto.
FINITURA DEI GETTI	
Captazione e 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 da taglio, granigliatura getti in ghisa sono captate e trattate in filtro a tessuto.
PRODUZIONE DI GHISA SFEROIDALE	
Adozione di una tecnica di sferoidizzazione senza sviluppo di gas. In alternativa, cattura dei fumi di MgO utilizzando un coperchio o una copertura con dispositivi di estrazione o una cappa mobile	La Ditta effettua la sferoidizzazione a filo della ghisa in una postazione dotata di aspirazione localizzata, che convoglia gli effluenti captati al filtro a maniche a servizio del p.e. 2, a cui arrivano anche le emissioni provenienti dalle operazioni di fusione e mantenimento della ghisa stessa.
Depolverazione delle emissioni prodotte dal trattamento, utilizzando filtri a maniche, rendendo possibile l'eventuale riutilizzo delle polveri di MgO	L'azienda non effettua il riutilizzo delle polveri di MgO

Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali nel corso di validità dell'AIA – AGGIORNATO

I consumi energetici specifici dal 2007 – anno di rilascio della prima AIA – al 2011 sono stati i seguenti:

	CONSUMI TERMICI SPECIFICI (kWh/t)		CONSUMI ELETTRICI SPECIFICI (kWh/t)		
	fusione ghisa	fusione acciaio	fusione ghisa	fusione acciaio	
2007	1187	544	298	716	
2008					
2009(*)	1334	130	386	630	735
2010	77	784	717	782	
2011	13	152	719	668	

Il consumo termico dello stabilimento è stato di molto ridotto dall'eliminazione dei due forni cubilotti di fusione ghisa, nel corso del 2009 (*) il consumo specifico legato alla fusione della ghisa dell'anno 2009 è distinto in prima e dopo la sostituzione dei cubilotti). Tale diminuzione è ovviamente compensata dall'aumento del consumo elettrico dovuto all'installazione del nuovo forno ad induzione.

I consumi elettrici specifici risultano allineati con quelli riportati nelle BREF di settore (520-800 kW_e/t), anche se il consumo del nuovo forno è sensibilmente superiore alle stime che erano state effettuate in fase progettuale (circa 720 contro 580 kW_e/t). I consumi specifici legati alla fusione dell'acciaio risultano sensibilmente ridotti nell'ultimo anno e si attestano intorno ai 670 kW_e/t.

Con riferimento alle emissioni convogliate in atmosfera, sono stati quasi del tutto eliminati, tra gli inquinanti, CO, NO_x e SO_x, grazie alla sostituzione dei forni cubilotti e all'eliminazione del coke tra i combustibili utilizzati. Per confermare quanto sopra esposto, è stata prescritta l'effettuazione di un apposito autocontrollo per il parametro NO_x sui punti di emissione derivanti dai forni di fusione. I flussi di polveri e COV emessi sono, invece, stabili rispetto ai dati del 2006, nonostante l'aumento produttivo intervenuto. I campionamenti effettuati negli anni hanno sempre dimostrato un ampio rispetto dei limiti di emissione fissati dall'AIA.

La Ditta ha prodotto gli esiti delle misurazioni di polveri in ambiente di lavoro effettuate negli anni 2011-2012, dalle quali ha effettuato una stima delle emissioni diffuse derivanti dallo stabilimento. Nonostante il miglioramento intervenuto a seguito degli interventi effettuati dal rilascio dell'AIA ad oggi, l'emissione diffusa di polveri resta paragonabile a quella convogliata. L'azienda, nel corso del 2015, ha installato una nuova area di colata ghisa, completa di impianto di aspirazione, abbattimento mediante filtro a tessuto e convogliamento in atmosfera al nuovo p.e. n. 41. Tale intervento dovrebbe contribuire ad un sensibile contenimento delle emissioni diffuse.

Il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo in sede di Conferenza di Servizi ha relazionato nel merito, concludendo che, esaminata la documentazione presentata dal proponente ai fini del rinnovo e le risultanze dell'attività di controllo svolta dalla scrivente sull'impianto, ritiene che lo stabilimento possa continuare a dimostrare l'allineamento alle prestazioni associate all'applicazione delle MTD del settore specifico e che pertanto non si rilevino elementi contrari al rinnovo stesso.

Quadri emissivi, limiti e prescrizioni - *AGGIORNATO*

Ciclo produttivo – INVARIATO

Uso dell'energia - INVARIATO

Emissioni in atmosfera - AGGIORNATO

Quadro emissivo e limiti di emissione

Dove non diversamente specificato, i limiti si intendono come media oraria e si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo; il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è, inoltre, quello derivante dal processo

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	LIMITI DI EMISSIONE		DIAMETRO O LATI SEZIONE (m o mxm)	ALTEZZA CAMINO (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
				CONCENTRAZIONE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)				
1	CEDUTO AD ALTRO GESTORE								
2	FUSIONE GHISA MANTENIMENTO GHISA SFEROIDIZZAZIONE GHISA FUSIONE ACCIAIO	70.000	POLVERI	10	0,700	1,30	14,3	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
			C.O.V. ⁽¹⁾	20	1,400				
			Metalli Pesanti (Cd+Ni+Pb+As+Cu+Zn)	0,5	0,035				
			MgO	-	-				
3	DISTAFFATURA GHISA	70.000	POLVERI	10	0,700	1,40	13,4	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. ⁽¹⁾ di cui	20	1,400				
			Fenolo + Formaldeide	3	0,210				
4	DISTAFFATURA ACCIAIO	30.000	POLVERI	10	0,300	1,10	13,0	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. ⁽¹⁾ di cui	20	0,600				
			Fenolo + Formaldeide	3	0,090				
5	TRASPORTO E FOSSA RECUPERO SABBIA DA DISTAFFATURA GHISA	37.000	POLVERI	10	0,370	0,54	15,00	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. ⁽¹⁾ di cui	20	0,740				
			Fenolo + Formaldeide	3	0,110				
6	ELIMINATO								

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	LIMITI DI EMISSIONE		DIAMETRO O LATI SEZIONE (m o mxm)	ALTEZZA CAMINO (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
				CONCENTRAZIONE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)				
7,8 ⁽³⁾	FRESATURA	3.000	INQUINANTI TRASCURABILI						NESSUNA
9	GRANIGLIATURA GETTI GHISA	50.000	POLVERI	10	0,500	0,60	14,0	FILTRO A TESSUTO + CICLONE	TRIENNALE
10	CEDUTO AD ALTRO GESTORE								
11	CEDUTO AD ALTRO GESTORE								
12	CEDUTO AD ALTRO GESTORE								
13	ESSICCAZIONE MODELLI POLISTIROLO PER FUSIONE GHISA	600	C.O.V. ⁽¹⁾	-	0,150	0,25	6,0		TRIENNALE
14	ELIMINATO								
15	ESSICCAZIONE MODELLI POLISTIROLO PER FUSIONE ACCIAIO	300	C.O.V. ⁽¹⁾	-	0,150	data notifica provvedimento	6,0		TRIENNALE
16,17	BRUCIATORI ESSICCAZIONE MODELLI POLISTIROLO (PER GETTI GHISA)	NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE EX D.LGS. 152/06 (ART. 269, COMMA 14)							
18	BRUCIATORI ESSICCAZIONE MODELLI POLISTIROLO (PER GETTI ACCIAIO)								
19	CEDUTO AD ALTRO GESTORE								

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	LIMITI DI EMISSIONE		DIAMETRO O LATI SEZIONE (m o mxm)	ALTEZZA CAMINO (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
				CONCENTRAZIONE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)				
20,21	GENERATORI D'ARIA REPARTO MODELLERIA	SOGGETTI AGLI ADEMPIMENTI DI CUI AL D.LGS. 152/06, PARTE V. TITOLO II							
22,23,24,25,26	GENERATORI D'ARIA REPARTO FORMATURA GHISA								
27,28, 29	GENERATORI D'ARIA OFFICINA MECCANICA	SOGGETTI AGLI ADEMPIMENTI DI CUI AL D.LGS. 152/06, PARTE V, TITOLO II							
30	GENERATORE D'ARIA REPARTO MANUTENZIONE								
32, 33	CALDAIE RISCALDAMENTO UFFICI E CUCINA								
31	CALDAIA RISCALDAMENTO CUCINA	NON SOGGETTO AGLI ADEMPIMENTI DI CUI AL D.LGS. 152/06							
34	FUSIONE ACCIAIO	15.000	POLVERI	10	0,150	0,60	12,50	FILTRO A TESSUTO	ANNUALE
			C.O.V. ⁽¹⁾	20	0,300				
			Metalli Pesanti (Cd+Ni+Pb+As+Cu+Zn)	0,5	0,0075				
35	SEPARAZIONE E TRASPORTO SABBIA SILICEA E SABBIA DI CROMITE	2.200	POLVERI	10	0,022	0,60	15,00	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. ⁽¹⁾ di cui	20	0,044				
			Fenolo + Formaldeide	3	0,007				
36	ASPIRAZIONE SU AREA RIBALTAMENTO STAFFE	120.000	POLVERI	10	1.200	1,60	14,10	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
			C.O.V. ⁽¹⁾ . di cui	20	2,400				
			Fenolo + Formaldeide	3	0,360				

PUNTO DI EMISSIONE N.	PROVENIENZA	PORTATA (Nm ³ /h)	INQUINANTE	LIMITI DI EMISSIONE		DIAMETRO O LATI SEZIONE (m o mxm)	ALTEZZA CAMINO (m)	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
				CONCENTRAZIONE (mg/Nm ³)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)				
37	NASTRO RADIANTE RISCALDAMENTO NUOVO REPARTO FUSIONE ACCIAIO		SOGGETTO AGLI ADEMPIMENTI DI CUI AL D.LGS. 152/06, PARTE V, TITOLO II						
38	CEDUTO AD ALTRO GESTORE								
39	n.2 MESCOLATORI SABBIA SILICEA E SABBIA DI CROMITE (rep. formatura acciaio)	2.800	POLVERI C.O.V. ⁽¹⁾ di cui Fenolo + Formaldeide	10 20 3	0,028 0,056 0,009	0,25	14,00	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
40	RECUPERO E TRASPORTO SABBIA SILICEA (rep. formatura ghisa)	2.800	POLVERI C.O.V. ⁽¹⁾ di cui Fenolo + Formaldeide	10 20 3	0,028 0,056 0,009	0,25	14,00	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE
41	ASPIRAZIONE REPARTO COLATA GHISA	110.000	POLVERI COV ⁽¹⁾ di cui Fenolo + Formaldeide	10 20 3	1,100 2,200 0,330	1,60	14,50	FILTRO A TESSUTO	TRIENNALE

⁽¹⁾ per COV si intendono i Composti Organici Volatili, espressi come Carbonio Organico Totale

⁽²⁾ per COVNM si intendono i Composti Organici Volatili Non Metanici, espressi come Carbonio Organico Totale;

⁽³⁾ parametri riferiti a ciascun camino

N.B. i punti di emissione nn. 1, 10, 11, 12, 19, 38 non fanno più parte dell'installazione in capo alla FOND STAMP S.p.A.

Prescrizioni specifiche

Prescrizioni

1. I valori limite di emissione fissati nel Quadro Emissivo del presente allegato rappresentano la massima concentrazione ed il massimo quantitativo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o dagli impianti considerati;
2. l'essiccazione dei modelli in polistirolo deve essere svolta in cabine o tunnel dotati di idonei impianti per la captazione degli effluenti. Le operazioni di applicazione prodotti vernicianti sui modelli in polistirolo possono essere svolte in reparto, in assenza di impianti di aspirazione dedicati, minimizzando il più possibile le emissioni diffuse;
3. per le operazioni di cui al punto precedente, l'impresa deve utilizzare prodotti vernicianti con contenuto in solvente organico non superiore al 10% in massa;
4. i prodotti vernicianti possono contenere solventi organici con l'esclusione dei solventi organici clorurati e delle sostanze di cui alla tabella A1 e alla tabella A2 dell'Allegato 1 del D.Lgs. 152/06, Parte V. E' inoltre vietato l'utilizzo delle sostanze e dei preparati, classificati dal Regolamento 1272/2008, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con le indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360D, H360F o le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61;
5. l'impresa deve conservare per almeno un anno, le fatture di acquisto dei prodotti vernicianti e diluenti;
6. l'impresa deve trasmettere alla Provincia, entro il 31 marzo di ciascun anno, una relazione dalla quale risulti la quantità, realmente utilizzata durante l'anno solare precedente, di ogni tipo di prodotto verniciante pronto all'uso, indicando la percentuale di solvente organico in esso contenuto e specificando la fase di lavorazione per la quale è utilizzato;
7. l'esercizio e la manutenzione degli impianti, nonché la quantità ed il tipo di prodotto verniciante utilizzato devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione riportati nel Quadro Emissivo del presente allegato;
8. sono esclusi dall'obbligo del rispetto dei valori limite i periodi di funzionamento durante le fasi critiche di avvio e di arresto dell'impianto e i periodi in cui si verificano anomalie o guasti tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione fissati. Il gestore deve, comunque, adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i periodi di avvio e arresto;
9. qualunque anomalia di funzionamento o guasto degli impianti tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, deve essere comunicata **entro 8 ore** alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo. Il Gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o guasto può determinare un pericolo per la salute umana;
10. i sistemi di contenimento degli inquinanti devono essere mantenuti in continua efficienza, in particolare le operazioni di manutenzione dei filtri a tessuto devono essere registrate e la registrazione deve essere mantenuta in stabilimento per almeno un anno, a disposizione degli Organi di controllo;
11. gli impianti devono essere gestiti evitando che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate e secondo quanto previsto dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte V, All. 5, nei casi ivi specificati;
12. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme tecniche vigenti, con trasmissione unitamente alle risultanze degli autocontrolli, della valutazione del posizionamento della sezione di prelievo e delle modalità di prelievo ai

sensi delle norme vigenti. L'accesso ai punti di campionamento deve essere consentito con le necessarie condizioni di sicurezza. Le sigle identificative dei punti d'emissione, così come riportate nel quadro emissivo, devono essere visibilmente apposte sui rispettivi camini;

13. al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta dell'impresa, essere concessa dal Comune;
14. gli eventuali rifiuti derivanti dai sistemi di abbattimento/contenimento delle emissioni devono essere gestiti secondo le vigenti disposizioni in materia;
15. per l'effettuazione degli autocontrolli, i campionamenti delle emissioni devono essere effettuati nelle più gravose condizioni di esercizio e devono essere determinati tutti i parametri riportati nel Quadro Emissivo, nonché il parametro MgO sul punto di emissione n. 2, con la periodicità ivi indicata. Per il punto di emissione n. 2, i campionamenti dovranno essere effettuati mentre sono attive tutte le fasi dalle quali possono derivare effluenti;
16. per i punti di emissione nn. 2 e 34, deve, altresì, essere rilevato, in occasione del primo autocontrollo periodico successivo al rilascio del presente atto, il parametro NOx;
17. con riferimento agli impianti nuovi o modificati, in conformità a quanto disposto dall'art. 269, comma 6, del D.Lgs 152/06 e s.m.i., la ditta istante, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio, deve darne comunicazione alla Provincia, al Sindaco del Comune interessato e al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo. Il termine di messa a regime è fissato in 30 giorni;
18. per i suddetti impianti, per quanto concerne gli adempimenti di cui all'art. 269, comma 6 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., il gestore deve effettuare due rilevamenti delle emissioni, in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel Quadro Emissivo;
19. l'impresa deve comunicare alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. di Cuneo, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui intende effettuare gli autocontrolli di cui ai punti precedenti;
20. l'Impresa deve trasmettere i risultati analitici degli autocontrolli effettuati alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. di Cuneo ed al Comune, allegando i certificati di analisi firmati da tecnico abilitato, entro 60 giorni dalla data di effettuazione dell'ultimo campionamento;
21. per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988). Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati, devono essere seguite le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche ISO, oppure altre norme internazionali, oppure le norme di cui al DM 25 agosto 2000. La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione fissati nell'allegato A1 deve avvenire secondo i criteri stabiliti nell'Allegato VI, parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
22. deve essere utilizzato il modello per la redazione dei report di autocontrollo delle emissioni in atmosfera, scaricabile alla pagina <http://www.provincia.cuneo.gov.it/tutela-territorio/inquinamento/inquinamento-atmosferico-qualita-dellaria#EM>

Scarichi acque reflue – INVARIATO

Gestione rifiuti – AGGIORNATO

La maggior parte dei rifiuti di processo prodotti e stoccati l'Azienda si avvale del **deposito temporaneo**, mentre per esigenze interne, alcuni rifiuti secondari verranno trattati con il **Deposito Preliminare/Messa in riserva come dettagliato nella tabella rifiuti riportato al paragrafo prescrizioni specifiche** .

Per il conferimento a terzi dei rifiuti si rammentano gli obblighi relativi alla caratterizzazione dei medesimi in funzione della destinazione finale (DM 5/2/98 e/o DM 12/6/2002 se destinati ad impianti iscritti ai sensi dell'art. 214-216 del D.Lgs 152/06 s.m.i. per il recupero; norme tecniche specifiche per tipologia di rifiuto e/o di impianto se inviati a smaltimento finale - es. discarica - autorizzati ai sensi dell'art. 208 del citato D.Lgs 152/06 s.m.i.) e sempre in osservanza alle prescrizioni a cui sono altresì assoggettati gli impianti destinatari.

La gestione degli scarti all'interno del ciclo produttivo deve avvenire nel rispetto delle condizioni previste per i sottoprodotti dall'art.184 bis, comma 1, lettere a), b), c) e d) del D. Lgs. 152/06 e s.m.i..

I rottami di ferro ed acciaio inseriti nel ciclo di produzione cessano di essere classificati rifiuti se rispettano le condizioni dell'art. 3 del regolamento UE n. 333/2011 del 21/3/2011, nel pieno rispetto di tutti i criteri nel medesimo impartiti.

Relativamente alle sabbie di cromite ed ai bricchetti di polistirolo pressati la ditta ha dichiarato che:

“ Considerato che le sabbie esauste di cromite ed i bricchetti di polistirolo rispondono ai requisiti e criteri stabiliti dall'art. 184-bis del Decreto Legislativo n. 152/2006 e s.m.i., l'Azienda attribuisce ai medesimi la qualifica di sottoprodotti. L'attribuzione deriva da un'analisi oggettiva che considera:

conoscenza della filiera chiara e univoca a cui il materiale è destinato;

prodotti con caratteristiche idonee lungo la filiera per il riutilizzo;

prodotti che si alternano a materie prime , ma con le stesse caratteristiche di queste ultime;

assenza di impatto ambientale per il riutilizzo del prodotto (alternativo ad una materia prima);

utilizzo in ciclo industriale chiaro e definito;

ritenendo rispettate le indicazioni e requisiti che la normativa stabilisce, l'Azienda ritiene il loro utilizzo sia legale e quindi agli stessi viene data l'attribuzione della qualifica di sottoprodotto; “

Le attività di monitoraggio sono descritte nell'allegato 2 al presente provvedimento.

Prescrizioni specifiche

1. i rifiuti conferiti a terzi devono essere inviati ad impianti di recupero o smaltimento, debitamente autorizzati;
2. nell'elaborato grafico n. 3.5 – aggiornamento aprile 2015, sono rappresentate le aree di ubicazione delle materie prime, dei ritorni di fusione e dei **rifiuti**. Esso costituisce aggiornamento dell'elaborato richiamato nell'autorizzazione integrata ambientale n. 337/2013
3. i rifiuti prodotti devono essere gestiti nel rispetto di quanto indicato nella tabella sottostante:

Tabella rifiuti

Rifiuti prodotti	C.E.R.	Capacità massima di stoccaggio (t)	Tempo di permanenza massimo	Luogo / contenitore di stoccaggio	Area di stoccaggio
Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111	080112	50	Annuale	Big-bags	Nuova isola ecologica protetta da copertura
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	080318	0.2	Annuale	Contenitori	Palazzina uffici
Terre da fonderia derivante da spazzamento strade	100908	60	Annuale	Deposito sfuso	Piazzale esterno delimitato protetto da copertura
Polveri da filtri forni elettrici ghisa -acciaio	100911*	50	Annuale	Big-bags	Nuova isola ecologica protetta da copertura
Imballaggi in plastica Bricchetti di polistirolo (rifiuti - sottoprodotto)	150102	20	Annuale	Big-bags	Nuova isola ecologica protetta da copertura
Imballaggi in plastica	150102	5	Annuale	Cassone metallico da 25 mc	Adiacente alla nuova isola ecologica

Rifiuti prodotti	C.E.R.	Capacità massima di stoccaggio (t)	Tempo di permanenza massimo	Luogo / contenitore di stoccaggio	Area di stoccaggio
Imballaggi in legno	150103	5	Annuale	Cassone metallico da 25 mc	Adiacente alla nuova isola ecologica
Stracci, assorbenti, indumenti protettivi materiali filtranti filtri a maniche	150202*	3	Annuale	Big Bags	Nuova isola ecologica protetta da copertura
Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161103	161104	70	Annuale	Deposito sfuso	Nuova isola ecologica protetta da copertura
Rottame di ferro e acciaio	170405	80	Annuale	Deposito sfuso	Piazzale esterno delimitato non coperto
Cementi e materiali da demolizioni	170904	158	Annuale	Deposito sfuso	Piazzale esterno delimitato non coperto

4. le capacità massime di stoccaggio, indicate nella precedente tabella devono in ogni caso essere compatibili con le prescrizioni dettate dal presente provvedimento e dalla vigente normativa in merito;
5. i recipienti contenenti i rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche del contenuto. Tali recipienti devono essere provvisti sia di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto sia di dispositivi atti a rendere sicure ed agevoli le operazioni di riempimento, svuotamento e movimentazione;
6. i contenitori e i cumuli devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti la natura dei rifiuti stessi. Inoltre devono essere disposti in modo tale da garantire una facile ispezionabilità ed una sicura movimentazione;
7. tutti i piazzali interessati dalla movimentazione dei rifiuti (deposito e operazioni di carico e scarico) devono essere opportunamente impermeabilizzati
8. lo stoccaggio dei rifiuti in cumuli deve avvenire in aree confinate;
9. i contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
10. per quanto concerne lo stoccaggio di rifiuti liquidi il contenitore o serbatoio fisso o mobile deve riservare un volume residuo di sicurezza pari al 10%, ed essere dotato di dispositivo antitraboccamento o da tubazioni di troppo pieno e di indicatori e di allarmi di livello. I contenitori e/o serbatoi devono essere posti su pavimento impermeabilizzato e dotati di sistemi di contenimento di capacità pari al serbatoio stesso oppure nel caso in cui nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10%;
11. lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i due piani;
12. gli oli usati devono essere stoccati per un quantitativo annuo non superiore a 500 l ;
13. i rifiuti di imballaggio devono, per quanto possibile, essere inviati al recupero effettuando la raccolta differenziata aziendale. L'utilizzo del CER 15 01 06 imballaggi è consentito se la successiva destinazione è un impianto dotato di sistemi per la cernita;
14. le attività di monitoraggio sono descritte nell'allegato 2 al presente provvedimento.

Emissione sonora - INVARIATO



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

FOND STAMP S.P.A. – ROCCA DE' BALDI

ALLEGATO TECNICO B

Aggiornamento Allegato Tecnico n. 2 dell'AIA n. 337 del 02/05/2013

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PREMESSA - INVARIATA	2
COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI – INVARIATO	3
COMPARTO: ENERGIA – INVARIATO	3
COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA – AGGIORNATO	3
COMPARTO: RISORSE IDRICHE – INVARIATO	4
COMPARTO: SCARICHI ACQUE REFLUE – INVARIATO	4
COMPARTO: EMISSIONI SONORE – INVARIATO	4
COMPARTO: RIFIUTI – AGGIORNATO	5
COMPARTO: PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE – INVARIATO	6
CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE - INVARIATO	6

PREMESSA - INVARIATA

COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI – INVARIATO

COMPARTO: ENERGIA – INVARIATO

COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA – AGGIORNATO

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI EMISSIONE	FREQUENZA	NOTE
Polveri	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Rif. D.Lgs 152/2006 e s.m.i. – parte V art. 271 e All. VI; DM 31/01/2005 (1)	2, 34	ANNUALE	Vedere apposite prescrizioni in allegato 1 “Emissioni in atmosfera”
				3,4,5,9,35, 36,39,40,41	TRIENNALE	
COV	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³		2, 34	ANNUALE	
				3,4,5,13,15, 35,36,39,40,41	TRIENNALE	
Metalli pesanti (Cd+Ni+Pb+As+Cu +Zn)	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³		2, 34	ANNUALE	
Fenolo + Formaldeide	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³		metodica da concordare con ARPA	3,4,5,35,36, 39,40,41	
MgO	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	metodica da concordare con ARPA	2	ANNUALE	

(1) fino all'adozione del decreto di cui all'art. 271 comma 17 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., osservare, nella scelta dei metodi, la scaletta di priorità dallo stesso individuata e di seguito ripresa: “... norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche nazionali, oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche ISO o di altre norme internazionali o delle norme nazionali previgenti”

COMPARTO: RISORSE IDRICHE – *INVARIATO*

COMPARTO: SCARICHI ACQUE REFLUE – *INVARIATO*

COMPARTO: EMISSIONI SONORE – *INVARIATO*

COMPARTO: RIFIUTI – AGGIORNATO (per la classificazione dei rifiuti cfr Regolamento UE 1357/14, alla Decisione Ce 955/2014 e al Regolamento UE 1324/2014). I dati devono essere restituiti agli Enti in occasione della relazione annuale.

DESCRIZIONE	Modalità	PARAMETRI ANALIZZATI	frequenza
Quantificazione rifiuti recuperati e prodotti (divisi per CER)	Misura diretta discontinua	Kg/l/m3	1 volta / anno
10 09 03 Scorie di fusione	-	Test di cessione allegato 3 DM 5.2.1998 e smi (se destinato a realizzazione di rilevati e sottofondi e recuperi ambientali)	biennale
10 09 08 Terre da fonderia derivante da spazzamento piazzale	-	Classificazione Test di cessione allegato 3 DM 5.2.1998 e smi (se destinato a realizzazione di rilevati e sottofondi e recuperi ambientali)	biennale
10 09 08 Forme e anime esauste da fonderia	-	Classificazione Test di cessione allegato 3 DM 5.2.1998 e smi (se destinato a realizzazione di rilevati e sottofondi e recuperi ambientali)	biennale
10 09 08 Polveri da filtri impianti di abbattimento da fonderia	-	Classificazione Test di cessione allegato 3 DM 5.2.1998 e smi (se destinato a realizzazione di rilevati e sottofondi e recuperi ambientali)	biennale
16 11 04 Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	-	Classificazione Test di cessione allegato 3 DM 5.2.1998 e smi (se destinato a realizzazione di rilevati e sottofondi e recuperi ambientali)	biennale
08 01 12 Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	-	Classificazione	biennale
16 10 02 Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	-	Classificazione	biennale

**COMPARTO: PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE –
*INVARIATO***

CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE - *INVARIATO*