

ob. 953
3 eu



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE
Servizio Ecologia

0067770/2010 - 27/04/2010
- Provincia di Padova



Provvedimento n. 122/IPPC/2010

Prot. Gen. n.

Sede Settore Ambiente: P.zza Bardella, 2 35131 PADOVA

Partita I.V.A.
Codice Fiscale

00700440282
80006510285

D.Lgs 59/05. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Punto 2.5 b) dell'Allegato I del D.Lgs 18.02.2005 n. 59

Punto 1.5 b) dell'allegato B della L.R. 16.08.2007 n. 26

Revoca e sostituzione provvedimento n. 68/IPPC/2008 del 31/03/2008

Ditta: **S.A.V. SPA**
SOCIETA' ALLUMINIO VENETO
Sede attività: Via Colombo, 5
Comune: 35010 TREBASELEGHE PD

Sede legale: Via Roma, 29 – Trebaseleghe (PD)
Partita I.V.A: 03630290280

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE

- VISTI:

- la Direttiva 96/61/CE del Consiglio dell'Unione Europea del 24 settembre 1996 sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento così come modificata dalle direttive 2003/35/CE, 2003/87/CE e 2008/01/CE;
- il Decreto Legislativo 372 del 4 agosto 1999, recante "Attuazione della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", concernente il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e le modalità di esercizio degli impianti esistenti di cui all'allegato I del medesimo decreto;
- il Decreto Legislativo n. 59 del 18 febbraio 2005 e s.m.i., recante "Attuazione integrale della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", che abroga il suddetto Decreto Legislativo 372 del 4 agosto 1999 fatto salvo quanto previsto all'art. 4, comma 2 e che disciplina il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e le modalità di esercizio degli impianti di cui all'allegato I del medesimo decreto, estendendo l'applicazione anche ai nuovi impianti;

1/12

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

- il Decreto Legislativo 152 del 3 aprile 2006, recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- il D.M. 5 febbraio 1998, recante "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del D.Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22 e s.m.i.;
- la L.R. 21 gennaio 2000, n. 3 recante "Nuove norme in materia di gestione dei rifiuti";
- la deliberazione del Consiglio Regionale Veneto n. 107 del 05/11/2009, pubblicata sul BUR n. 100 del 08/12/2009, che approva il Piano di Tutela delle Acque;
- la Legge Quadro n. 447 del 27/10/1995 sull'inquinamento acustico e successive norme di attuazione;
- la deliberazione della Giunta Regionale n. 668 del 20 marzo 2007 recante "D.Lgs 18 febbraio 2005 n. 59 – Autorizzazione ambientale per la prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Modalità di presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti soggetti all'autorizzazione integrata ambientale - Approvazione della modulistica e dei calendari di presentazione delle domande previsti dall'art. 5 comma 3 del D. Lgs n. 59/2005";
- la deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 2493 del 7 agosto 2007, recante "D.Lgs 18 febbraio 2005 n. 59 – Autorizzazione ambientale per la prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Chiarimenti e integrazioni in ordine alle deliberazioni della Giunta regionale n. 668 del 20 marzo 2007 e n. 1450 del 22 maggio 2007";
- la Legge Regionale n. 26 del 16 agosto 2007 con la quale è stata modificata la L.R. 33/85, ai fini dell'attuazione del D.Lgs 59/2005 e sono state individuate le autorità competenti al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale: la Regione per gli impianti dell'allegato A e le Province per quelli dell'allegato B;
- il Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005, recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372" che nello specifico riguardano le attività rientranti nelle categorie descritte ai punti 1.3, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 e 6.1 del citato allegato;
- il Decreto Interministeriale del 24/04/2008 recante "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18/02/2005 n. 59 recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";
- la deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 3826 del 09/12/2008 recante "Primi criteri per l'individuazione delle tariffe da applicare alle istruttorie di cui al decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59;
- la deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 1519 del 26/05/2009 recante "Tariffe da applicare alle istruttorie finalizzate al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ex Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59";
- il D.Lgs. n° 267/2000, l'art. 30 dello Statuto della Provincia, approvato con la Delibera del Consiglio Provinciale n° 15 di reg., in data 17.05.2000 ed integrato con D.C.P. n° 68 di reg. in data 22.11.2000;

- CONSIDERATO:

- l'allegato II del D. Lgs 59/2005 recante "Elenco delle autorizzazioni ambientali già in atto, da considerare sostituite dalla autorizzazione integrata ambientale", ovvero:
 1. Autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari.
 2. Autorizzazione allo scarico.
 3. Autorizzazione alla realizzazione e modifica di impianti di smaltimento o recupero dei rifiuti.
 4. Autorizzazione all'esercizio delle operazioni di smaltimento o recupero dei rifiuti.

5. Autorizzazione allo smaltimento degli apparecchi contenenti PCB-PCT.
6. Autorizzazione alla raccolta ed eliminazione oli usati.
7. Autorizzazione all'utilizzo dei fanghi derivanti dal processo di depurazione in agricoltura.
8. Comunicazione ex art. 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 (ora art. 216 del D. Lgs 152/2006) per gli impianti non ricadenti nella categoria 5 dell'Allegato I, ferma restando la possibilità di utilizzare successivamente le procedure previste dagli articoli 31 e 33 del decreto legislativo n. 22 del 1997 e dalle rispettive norme di attuazione;

- che comunque per le attività svolte dalla Ditta nel medesimo sito produttivo e non normate dal D.Lgs. 59/2005 vanno osservate le prescrizioni/diposizioni del D.Lgs. 152/2006 anche sulla base del principio dell'applicazione delle migliori tecnologie ambientali;

- **RICHIAMATA** l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 68/IPPC/2008 del 31/03/2008 rilasciata alla ditta sopraindicata ai sensi del D. Lgs 59/2005, per il punto 2.5 b) dell'Allegato I del D.Lgs n. 59/2005 come da domanda presentata alla Regione Veneto in data 29/06/2007 e acquisita agli atti della Provincia di Padova in data 18/09/2007 prot. n. 115054 e le successive integrazioni prot. n. 135732 del 05/11/2007 e prot. n. 41547 del 25/03/2008;
- **PRESO ATTO** che la ditta è in possesso delle seguenti autorizzazioni settoriali facenti parte integrante dell'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 68/IPPC/2008 del 31/03/2008:
 - Autorizzazione Provinciale alle emissioni in atmosfera n. 5227/EM del 27/10/2006;
 - Iscrizione Albo Nazionale Gestori Ambientali - Sezione Regionale del Veneto – per l'esercizio delle operazioni di recupero dei rifiuti Prot. n. 20667 del 10/08/2007;
- **VISTA** la domanda della ditta sopraindicata, acquisita agli atti della Provincia in data 18/09/2007 prot. gen. n. 115054, tendente ad ottenere l'autorizzazione ai sensi del D.Lgs. 59/2005, per l'impianto esistente di produzione di leghe di alluminio in pani per fonderia e le successive integrazioni prot. n. 53117 del 26/03/2009, prot. n. 82341 del 14/05/2009, prot. n. 156832 del 05/10/2009, prot. n. 49183 del 25/03/2010, prot. n. 49624 del 26/03/2010, prot. n. 61049 del 15/04/2010 e prot. n. 62467 del 19/04/2010;
- **VISTA** la domanda di modifica per l'aumento della quantità annua di rifiuti recuperabili presentata dalla Ditta sopra indicata ai sensi del D.Lgs 59/2005, acquisita agli atti della Provincia di Padova in data 24/10/2008 con prot. n. 156143 con la successiva integrazione prot. n. 53117 del 26/03/2009;
- **VISTO** il provvedimento di esclusione dalla procedura di V.I.A. n. 29/VIA/2009 del 29/01/2009 rilasciato alla ditta sopra indicata a seguito di domanda di Verifica di Assoggettabilità prot. n. 176295 del 01/12/2008, ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs. 152/2006 come modificato dal D.Lgs. 4/08 e art. 7 della L.R. 10/99;
- **VISTA** la domanda di modifica per l'installazione di uno scambiatore di calore presentata dalla ditta sopra citata ai sensi del D. Lgs 59/2005 ed acquisita agli atti della Provincia di Padova in data 29/06/2009 con prot. n. 106348, considerata non sostanziale con missiva della Provincia del 30/07/2009 prot. n. 124053;
- **RILEVATO** che l'impianto ricade nel punto 2.5 b) dell'allegato I del D.Lgs 59/2005 e nell'allegato I.5 b) dell'allegato B della L.R. 26/2007;
- **VISTO** l'avvio di procedimento inviato alla ditta sopraindicata in data 04/10/2007 prot. n. 123278;
- **RILEVATO** che la ditta sopraindicata ha pubblicato su "Il Gazzettino di Padova" del 17/10/2009 l'avviso di presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale e che tale pubblicazione è stata inviata alla Provincia di Padova con nota del 17/10/2007 (prot. n. 129809 del 19/10/2007);
- **PRESO ATTO** che alla scadenza dei trenta giorni dalla pubblicazione sul quotidiano "Il Gazzettino di Padova" non sono pervenute alla Provincia di Padova memorie e/o osservazioni sul progetto presentato dalla ditta sopraindicata;
- **VISTO** che la ditta sopraindicata ha provveduto al versamento della tariffa istruttoria A.I.A. (vedi nota prot. n. 183049 del 12/12/2008) come previsto dalla normativa succitata;

- **VISTA** la richiesta prot. n. 142698 del 11/09/2009 effettuata da questa Provincia al Comune di Trebaseleghe e ad ARPAV relativamente alla necessità o meno dello svolgimento di una Conferenza di Servizi in merito a possibili problematiche ambientali (ai sensi dell'art. 14 e segg. della L. 241/90 e dell'art. 5 comma 10 e 11 del D.Lgs. 59/2005 e s.m.i.);
- **VISTA** la nota del Comune di Trebaseleghe prot. prov. n. 162010 del 13/10/2009 con cui comunica che, non essendo state riscontrate problematiche ambientali successivamente a quelle segnalate nel dicembre 2008, non ritiene necessario svolgere alcuna Conferenza di Servizi in merito alla ditta in questione;
- **VISTO** il parere favorevole con integrazioni dell'ARPAV Dipartimento Provinciale di Padova (prot. prov. n. 58484 del 12/04/2010) relativamente al Piano di Monitoraggio e Controllo proposto dalla Ditta sopra indicata;
- **RITENUTO** di assumere i pareri suddetti;
- **RILEVATO** che l'impianto è dotato di un sistema di gestione ambientale e accreditato EMAS secondo il Regolamento (CE) 761/2001 e che pertanto ai sensi dell'art. 9 comma 2 del D.Lgs. 59/2005 il rinnovo della domanda di autorizzazione integrata ambientale è effettuato ogni 8 (otto) anni;
- **VISTA** l'avvenuta istruttoria della pratica con esito favorevole;
- **RITENUTO** di accogliere la domanda della ditta sopraindicata;
- **RITENUTO** pertanto di revocare e sostituire l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 68/IPPC/2008 del 31/03/2008 a seguito del rilascio della presente autorizzazione integrata ambientale;

D E C R E T A

Art. 1

4 L'Autorizzata Integrata Ambientale n. 68/IPPC/2008 del 31/03/2008 rilasciata alla Ditta **S.A.V. SPA** di TREBASELEGHE ai sensi del D.Lgs. 59/2005, L.R. 26/07 e DGRV nn. 668/07 e 2493/07 è revocata e sostituita dal presente provvedimento.

Art. 2

Alla Ditta **S.A.V. SPA – SOCIETA' ALLUMINIO VENETO** con impianto in Via Colombo, 5 - TREBASELEGHE viene rilasciata l'Autorizzata Integrata Ambientale come impianto esistente ai sensi degli art. 5 e 7 del D.Lgs. 59/2005 e s.m.i. per l'esercizio dell'attività:

Cod. 2.5 lett. b) all. 1 al D.Lgs. 59/2005 e cod. I.5 b) all. B alla L.R. 26/07
impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo ed il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli
Descrizione dell'attività: ALLEGATO "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA"

Art. 3

L'autorizzazione Integrata Ambientale è subordinata al rispetto delle prescrizioni riportate nell'Art. 4 e nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" il quale è parte integrante e sostanziale del presente provvedimento;

4/12

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV = UNI EN ISO 9001:2000 =	SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820 CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282 INDIRIZZO INTERNET http://www.provincia.padova.it
---	--

PRESCRIZIONI GENERALI

- 4.1 Il Gestore deve mantenere efficienti tutti i processi e gli impianti per **prevenire gli incidenti** e limitarne le conseguenze sull'ambiente esterno;
- 4.2 Il Gestore deve comunicare, alla Provincia di Padova, al Comune ove è situato l'impianto e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova, tempestivamente e comunque entro le **otto ore** successive, ogni **inconveniente, guasto, avaria degli impianti di abbattimento o incidente** tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione o da influire in modo significativo sull'ambiente; l'autorità competente può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile;
- 4.3 Ai sensi dell'art. 10 del D. Lgs. 59/2005, il gestore deve comunicare preventivamente a questa Provincia ogni eventuale **modifica non sostanziale** che intende effettuare; nel caso in cui l'Amministrazione Provinciale non si esprima **entro 60 giorni** il gestore può procedere all'esecuzione della modifica;
- 4.4 Ai sensi dell'art. 11 del D.Lgs. 59/2005 l'**autorità di controllo** è autorizzata ad effettuare, all'interno dello stabilimento, tutte le ispezioni che ritiene necessarie per l'accertamento del rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale; il gestore è tenuto a consentire l'accesso ai luoghi e a fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per le operazioni di campionamento e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini delle verifiche; qualora la ditta si opponga all'accesso degli Organi di Controllo ai luoghi adibiti all'attività, si procederà alla diffida e sospensione ai sensi dello stesso articolo del D.Lgs. 59/2005;
- 4.5 In caso di cessazione dell'attività il Gestore deve trasmettere alla Provincia di Padova un **piano di dismissione** dell'intero impianto almeno **30 giorni prima della cessazione** definitiva, ai sensi delle normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale;
- 4.6 Sono fatte salve tutte le disposizioni previste dalla normativa vigente in materia ambientale, laddove non già richiamate nel presente provvedimento;
- 4.7 durante l'attività delle ore notturne le **porte** dovranno rimanere chiuse compatibilmente con le operazioni di carico e scarico e di accesso maestranze, le **finestre** dovranno rimanere chiuse compatibilmente con i ricambi d'aria necessari ad assicurare la salubrità dell'ambiente di lavoro ed il corretto funzionamento degli impianti di aspirazione;
- 4.8 Il Gestore dell'impianto, ai sensi dell'art. 18 commi 1 e 2 del D.Lgs. 59/2005, è tenuto a versare l'eventuale conguaglio alle **tariffe di istruttoria** secondo le disposizioni che verranno comunicate dalla Provincia.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.9 i valori di emissione degli inquinanti **negli scarichi gassosi** non devono essere superiori a:

Camino	Fase di produzione	Parametro	Limite in concentrazione (mg/Nm ³)
2	Forno 2	Polveri	20
		*SO _x	25
		NO _x	80
		COT	5
		PCDD, PCDF	Tab.A2 cl.I, parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006
		Pb, Cr, Zn, Hg, Cd, Ni, Cu	Tab.B parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006
3	Forno 3	Polveri	20
		*SO _x	25
		NO _x	80
		COT	5
		PCDD, PCDF	Tab.A2 cl.I, parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006
		Pb, Cr, Zn, Hg, Cd, Ni, Cu	Tab.B parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006
4	Forno 4 + filter box1	Polveri	20
		*SO _x	25
		NO _x	80
		COT	5
		PCDD, PCDF	Tab.A2 cl.I, parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006
		Pb, Cr, Zn, Hg, Cd, Ni, Cu	Tab.B parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006
5	Forno 5 + filter box2	Polveri	20
		*SO _x	25
		NO _x	80
		COT	5
		PCDD, PCDF	Tab.A2 cl.I, parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006
		Pb, Cr, Zn, Hg, Cd, Ni, Cu	Tab.B parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006
7	Forno 7	Polveri	20
		*SO _x	25
		NO _x	80
		COT	5
		PCDD, PCDF	Tab.A2 cl.I, parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006
		Pb, Cr, Zn, Hg, Cd, Ni, Cu	Tab.B parte II, All.I, parte V del D.Lgs.152/2006

*SO₂

4.10 i valori limite di emissione si applicano ai periodi di **normale funzionamento dell'impianto**. Nei periodi di avviamento e di arresto il Gestore è tenuto comunque ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni;

4.11 Le **bocche dei camini** devono risultare ad asse verticale, più alte di almeno un metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 m;

- 4.12 Deve essere apposta su ogni camino presente nell'impianto apposita **targhetta** inamovibile riportante la numerazione del camino stesso;
- 4.13 La ditta, al fine di consentire i controlli di legge degli inquinanti emessi, deve prevedere per tutti i camini **fori di prelievo** secondo i criteri previsti dai manuali Unichim. Il foro di prelievo deve trovarsi possibilmente in tratti verticali, ad una distanza da qualsiasi ostacolo a monte e a valle pari al numero di diametri previsti dalle norme UNI. Per l'accesso al camino degli addetti al controllo è necessaria l'installazione di un dispositivo stabile di accesso ai punti di prelievo (scale, pensiline, ecc.) a norma di legge o, in alternativa di un dispositivo mobile di immediato utilizzo sempre a norma di legge. Le zone di accesso ai camini devono essere tenute sgombre;
- 4.14 Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili sulla base della miglior tecnologia disponibile devono essere convogliate; le **emissioni diffuse** devono essere contenute nel maggior modo possibile;
- 4.15 Per la **valutazione della conformità dell'impianto** alle prescrizioni dell'autorizzazione specifiche per le emissioni in atmosfera, la Ditta deve rispettare quanto previsto dall'All. 6 alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e dal comma 17 dell'art. 271; in particolare tutti i campionamenti per il controllo del rispetto dei limiti autorizzati devono essere costituiti, sia per i sistemi in continuo che per quelli in discontinuo, da almeno **tre letture** consecutive riferite ad un'ora di funzionamento dell'impianto;
- 4.16 I **certificati delle analisi** delle emissioni in atmosfera devono rispettare i criteri elencati nel parere della Commissione Tecnica Provinciale Ambiente del 04/06/2008 (Linee guida per campionamenti ed analisi) e s.m.i., riportati al momento nel sito internet della Provincia di Padova;
- 4.17 **Tutti gli impianti di combustione** presenti nello stabilimento e tutti i **combustibili** ivi utilizzati devono essere conformi a quanto previsto dal Titolo III° e dall'allegato 10 alla parte V del D.Lgs. 152/2006;

RIFIUTI

- 4.18 Le modalità gestionali dei rifiuti prodotti e/o recuperati e la periodicità dei controlli devono essere conformi a quanto riportato nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- 4.19 I rifiuti prodotti devono essere gestiti nel rispetto delle condizioni del "**deposito temporaneo**" di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/2006, in conformità delle soglie di quantità e di tempo di accumulo ed avvio alle operazioni di recupero e smaltimento di cui al punto 2 della stessa lettera m); la detenzione e raccolta degli olii usati, delle emulsioni oleose e dei filtri usati deve essere svolta nel rispetto del D.Lgs. 95/92 e del D.M. 392/96 di attuazione. I rifiuti prodotti devono essere accumulati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da appropriato **codice CER**, in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare le categorie di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; i rifiuti incompatibili tra loro devono essere separati; le aree adibite all'accumulo devono essere contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la eventuale pericolosità del rifiuto.
- 4.20 Il Gestore dovrà effettuare le registrazioni e compilare i documenti previsti dagli artt. 189, 190 e 193 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. . La ditta è tenuta ad adeguarsi alle disposizioni del D.M. 17/12/2009 e s.m.i., relativamente al sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti - SISTRI.
- 4.21 I contenitori utilizzati per le fasi di **trasporto e di movimentazione** dei rifiuti, qualora siano in forma liquida o polverulenta, devono essere chiusi onde evitarne la dispersione;
- 4.22 La Comunicazione con procedura semplificata, ai sensi dell'art.216 del D.Lgs.152/2006, comporta il rispetto delle norme tecniche e delle condizioni stabilite nel DM 05/02/98 e s.m.i., sia per gli aspetti gestionali generali che per quelli specifici inerenti l'attività di recupero effettuata, in particolare per la tipologia dei rifiuti trattati (provenienza/caratteristiche del rifiuto/attività di recupero). La ditta in

particolare deve rispettare l'Allegato 1/suballegato 1 al DM citato ("*Norme tecniche generali per il recupero di materia dai rifiuti non pericolosi*").

- 4.23 La tipologia di rifiuto per la quale la ditta risulta avere effettuato la Comunicazione di cui sopra, è quella individuata al paragrafo **3.2** dell'Allegato 1 del DM 05/02/98, e consiste in "*Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe*", classificato con i seguenti codici CER: **100899** (limitatamente ai cascami di lavorazione), **120103**, **120104**, **120199** (limitatamente ai cascami di lavorazione), **170402**; nello specifico, l'attività di recupero comunicata è quella definita nel sottoparagrafo 3.2.3 lettera a) "*recupero diretto in impianti metallurgici [R4]*".
- 4.24 Il recupero di tale rifiuto può avvenire per un quantitativo massimo annuo di **14999** ton, e con la possibilità di effettuare lo stoccaggio dello stesso (messa in riserva funzionale al successivo recupero presso l'impianto [R13]) per un quantitativo massimo di **400** ton.
- 4.25 Tra le norme tecniche e condizioni stabilite nel DM 5 febbraio 1998 e s.m.i. si evidenzia in particolare il rispetto di quanto previsto:
- all'**art.6**, con i relativi rimandi all'Allegato 5 ("*Norme tecniche generali per gli impianti di recupero che effettuano l'operazione di messa in riserva dei rifiuti non pericolosi*");
 - all'**art.8** ("*Campionamenti e analisi*"), il quale prevede tra l'altro, al comma 4, che "...le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento...". Dovranno pertanto essere acquisite, per ogni singolo produttore (fornitore) dei rifiuti da trattare, e prima dell'inizio del conferimento alla ditta che ne effettua il recupero, le analisi che ne legittimano il conferimento stesso: tali analisi dovranno essere tenute a disposizione degli organi di controllo.

SCARICHI IDRICI

- 4.26 Ai sensi della normativa vigente il Gestore del Servizio Idrico Integrato è autorità competente per gli scarichi in pubblica fognatura.
La ditta è tenuta:
- a mantenere vigente l'autorizzazione agli scarichi in pubblica fognatura per tutto il periodo di validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
 - in caso di aggiornamento della suddetta autorizzazione, la ditta deve trasmetterne copia alla Provincia di Padova;
 - in caso di variazione del ricettore degli scarichi, la ditta deve presentare preventiva domanda di modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Provincia di Padova;
- 4.27 ad aprile 2011, in occasione dell'invio della relazione di cui alla prescrizione 4.38, il Gestore dovrà inviare **una relazione dettagliata sullo stato di applicabilità del Piano di Tutela delle Acque** (delibera di Consiglio Regionale Veneto n. 107 del 05/11/2009 pubblicata sul BUR n. 100 del 08/12/2009). la relazione dovrà eventualmente essere corredata di un piano di adeguamento, da realizzarsi entro i tre anni successivi alla pubblicazione del Piano; la Provincia si riserva di valutare l'elaborato ed eventualmente modificare la presente autorizzazione;

RUMORE

- 4.28 Nell'esercizio dell'impianto il Gestore è tenuto a rispettare i **valori limite di emissione e i valori limite assoluti di immissione** di cui alle tabelle B e C del DPCM 14/11/1997, in relazione alla classe di appartenenza dell'area in cui è ubicato lo stabilimento, come previsto dal piano di zonizzazione acustica approvato dal Comune, nonché il valore limite differenziale di immissione di cui all'art. 4 del succitato decreto;
- 4.29 Le **rilevazioni fonometriche** dovranno essere realizzate nel rispetto delle modalità previste dal D.M. 16/03/1998 e dalle linee guida di cui all'Allegato 2 del DM 31/01/2005 "*Emanazione di linee guida per*

l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate all'allegato 1 del D.Lgs. 4.8.1999 n. 372";

- 4.30 Il Gestore è tenuto a ripetere una campagna di valutazione d'impatto acustico qualora si realizzino interventi o modifiche all'impianto che possano influire sulle emissioni sonore e, comunque, almeno con **frequenza** indicata nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- 4.31 Le **relazioni di valutazione dell'impatto acustico** devono essere redatte da tecnico competente secondo quanto previsto dall'art. 8 della Legge 447/95. Nella redazione del documento il Gestore deve applicare le linee guida approvate con Delibera n. 3 del 29/01/2008 del Direttore Generale ARPAV.

MONITORAGGIO E CONTROLLO

- 4.32 Ai sensi dell'art. 11 comma 1, il Gestore, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", ne dà comunicazione alla Provincia; la data di inizio dell'attuazione dell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" deve essere entro il 01/06/2010;
- 4.33 I **controlli** devono essere eseguiti con **le modalità e le frequenze** riportate nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO";
- 4.34 In occasione dell'effettuazione dei **controlli** previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" le **date fissate sia per il campionamento che per le analisi** dovranno essere comunicate al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova (via Ospedale, 22 - 35121 - PADOVA - FAX 049 8227810) , il quale potrà presenziare, con le seguenti modalità:
- a) per le **emissioni in atmosfera** con anticipo di almeno **15 giorni naturali**;
 - b) per i **rifiuti prodotti** e per la **matrice Rumore** non devono essere comunicate.
- 4.35 I **metodi di campionamento ed analisi** utilizzati per le attività di controllo delle **emissioni in atmosfera**, degli **scarichi delle acque** e dei **rifiuti** devono essere tra quelli previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o dal Decreto Interministeriale del 24 aprile 2008 e/o da altre norme tecniche nazionali e internazionali.
- 4.36 Gli **esiti degli autocontrolli analitici** per tutte le matrici previste devono essere annotati sui registri previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" e messi a disposizione degli Enti di Controllo;

- 4.37 **Le registrazioni** dei dati previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" dovranno seguire le seguenti indicazioni:
- **Tutti i dati** devono essere registrati dal Gestore su documenti ad approvazione interna (eventualmente previsti dal Sistema di Gestione aziendale), o su appositi registri cartacei, o con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls o altro database compatibile;
 - In presenza di dati provenienti da analisi (emissioni in atmosfera, rifiuti, acque) i documenti/registri/files previsti al punto precedente potranno, a discrezione del Gestore, essere sostituiti dai **certificati analitici**;
 - Tutte le **registrazioni** e tutti i **certificati** analitici devono **essere conservati** presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità competenti al controllo, per tutta la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.
- 4.38 Il Gestore dell'impianto deve inviare alla Provincia di Padova, al Comune e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova **entro il 30 aprile** di ogni anno (a partire da aprile 2011) un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:
- un report informatico, il cui modello è reperibile sul sito internet ufficiale dell'ARPAV, adattato alla realtà aziendale e contenente i dati previsti dalle tabelle dell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"; i dati dovranno essere inseriti solamente se richiesti in corrispondenza della colonna 'Reporting'; il report dovrà essere trasmesso solamente su supporto informatico;
 - una **relazione** di commento dei dati dell'anno in questione; per la presentazione l'azienda potrà fare uso delle procedure e della modulistica eventualmente prevista dal Sistema di Gestione aziendale; la relazione deve contenere la descrizione dei **metodi** di calcolo utilizzati e, se del caso, essere corredata da eventuali grafici o altre forme di rappresentazione illustrata per una maggior comprensione del contenuto. La suddetta relazione dovrà essere trasmessa anche su supporto informatico.

Art. 5

L'ARPAV effettua presso l'impianto **controlli programmati** con oneri a carico del Gestore secondo quanto previsto all'art. 11 comma 3 del D.Lgs. n. 59/05:

- La **frequenza** programmata è di **due controlli** nell'arco della validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata, ciascuno complessivo di tutte le ispezioni di tipo gestionale, tecnico e documentale (secondo la tabella riportata nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"); uno dei due verrà integrato con indagini di tipo analitico.
- L'**effettuazione e le modalità** dei controlli programmati verranno comunicate al Gestore da ARPAV **entro il 31 Dicembre** dell'anno precedente di quello del controllo.
- I controlli saranno volti ai seguenti **accertamenti**:
 - a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione integrata ambientale;
 - b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
 - c) che il Gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Il Gestore avrà la possibilità di reperire un **incaricato** che possa assistere alle ispezioni e alle eventuali indagini di tipo analitico.
- Ai sensi del DM 24/04/2008 e s.m.i., i metodi utilizzati per le **indagini di tipo analitico** saranno quelli del relativo Allegato V; ai sensi dello stesso allegato, resta facoltà di ARPAV, tenuto conto delle proprie possibilità tecniche e dei limiti ai costi, prevedere l'impiego di metodi alternativi purchè previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o da altre norme tecniche nazionali e internazionali.
- Ai sensi dell'art. 18 commi 1 e 2 del D.Lgs. n. 59/05, il pagamento degli **oneri** da parte del Gestore dovrà rispettare quanto previsto dal DM 24/04/2008 e dalla DGRV n. 1519 del 26/05/2009 e s.m.i.

10/12

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

Ai sensi dell'art. 11 commi 6 e 8 del D.Lgs. n. 59/05 e ai sensi del titolo VI della Raccomandazione Europea 331/2001/CE, le **relazioni complete** saranno comunicate al Gestore e alla Provincia e messe a disposizione del pubblico e conterranno:

- i dati relativi alle ispezioni;
- le conclusioni raggiunte sull'osservanza delle prescrizioni;
- le proposte di eventuali misure da adottare.

Art. 6

Qualora ne ravveda la necessità, l'Autorità Competente può disporre **ispezioni straordinarie** secondo quanto disposto dall'art. 11 comma 4 del D.Lgs. 59/2005.

Il presente provvedimento ha una **durata di 8 (otto) anni** a decorrere dalla data di notifica del presente atto; ai sensi dell'art. 9 comma 1 del D.Lgs. 59/2005, per il rinnovo dell'autorizzazione, il Gestore deve presentare apposita domanda all'autorità competente almeno **6 (sei) mesi prima** della scadenza della presente autorizzazione.

Art. 7

Nel caso in cui intervengano **variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto**, ai sensi dell'art. 10 comma 4 del D.Lgs. 59/2005, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione **entro 30 giorni** alla Provincia di Padova, al Comune ove è situato l'impianto e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova.

Art. 8

Deve essere preventivamente comunicata a questa Provincia ogni eventuale variazione relativa alla **modifica della ragione sociale** della ditta.

Art. 9

L'Amministrazione Provinciale si riserva di avviare d'ufficio il procedimento di riesame della presente autorizzazione, anche prima della scadenza prevista dal presente provvedimento, nei suddetti casi:

- a seguito di ulteriori verifiche
- ai sensi dell'art. 9 del D.Lgs. 59/2005;
- su parere della Commissione Tecnica Provinciale Ambiente;
- a seguito dell'entrata in vigore del Piano Regionale di Risanamento dell'atmosfera;
- a seguito dell'entrata in vigore della normativa conseguente all'applicazione del D.Lgs. 152/2006 e del D.Lgs. 59/2005;
- a seguito dell'individuazione/modifica di migliori tecniche disponibili;
- qualora lo richiedano particolari situazioni di rischio sanitario o zone soggette a particolare tutela ambientale.

Art. 10

In caso di inadempienza alle prescrizioni contenute nel presente provvedimento o del D.Lgs. 59/2005 vengono applicate le sanzioni e i poteri di ordinanza previsti dalla legge.

Art. 11

La presente Autorizzazione Integrata Ambientale è rilasciata ai soli fini della legislazione ambientale di esclusiva competenza provinciale e non sostituisce i provvedimenti di competenza degli altri Enti: con particolare riferimento al certificato di prevenzione incendi rilasciato dai Vigili del Fuoco, ai provvedimenti di competenza comunale in materia edilizia, urbanistica, igienico sanitaria, ed eventualmente in materia di concessione idrauliche rilasciate dall'Ente gestore del corpo idrico ricettore (Genio Civile, Magistrato delle Acque, consorzi di Bonifica).

Art. 12

Avverso il predetto provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale, al TAR del Veneto ai sensi dell'art. 3 della Legge 7.8.1990 n° 241, nel termine di 60 giorni dal ricevimento, ovvero in alternativa ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

Si attesta che il presente atto è costituito da n. 12 pagine, dall'allegato "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA" dal "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
(Dott. Livio Baracco)

12/12

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>



QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

L'attività della S.A.V. consiste nella produzione di pani in leghe di alluminio per fonderie tramite fusione di alluminio primario e/o secondario e di affinanti ed alliganti quali magnesio, manganese, titanio, silicio, rame, nichel, zinco, stronzio, antimonio, ecc...

L'attività nello stabilimento è organizzata con due linee di produzione gemelle, dotate dei seguenti impianti:

- 5 forni fusori (linea 1: forni 2,3,4; linea 2: forni 5,7);
- 2 impianti di filtrazione dell'alluminio liquido (linea 1: filter-box 1; linea 2: filter-box 2);
- 2 lingottatrici (linea 1: lingottatrice 1; linea 2: lingottatrice 2);
- 2 accatastatori di lingotti automatizzati (linea 1: accatastatore 1; linea 2: accatastatore 2).

Il materiale, dopo verifica ed eventuale selezione - cernita, viene caricato, tramite carrello elevatore dotato di benna, in **forni a suola** e portato a fusione.

I forni a suola hanno la conformazione di un bacino sul fondo del quale è presente il bagno fuso e non sono in pressione.

Dopo la fusione, l'alluminio liquido viene convogliato per gravità tramite una "canala" coperta, realizzata in materiale refrattario, nel **degasatore/filter-box**, una camera rivestita di materiale refrattario nel quale avviene:

- il degasaggio dell'alluminio liquido tramite immissione di azoto gassoso;
- la filtrazione attraverso un elemento in ceramica con una conformazione "a nido d'ape".

Dopo essere passato per il degasatore/filter-box, l'alluminio fuso viene colato per gravità in una vaschetta dosatrice dalla quale passa nella panettatrice, una catenaria costituita da stampi permanenti in ghisa nella quale il liquido viene portato a solidificazione.

La **panettatrice** è dotata di ugelli che spruzzano dell'acqua sulla parte esterna dello stampo, in modo tale da aumentare la velocità di raffreddamento del liquido. L'acqua di raffreddamento non entra mai a contatto con l'alluminio. L'estrazione dei lingotti avviene nella parte terminale della panettatrice, sempre per gravità (non sono presenti distaffatori).

La ditta non esegue la fase di preparazione delle forme o delle anime in quanto la panettatura avviene su forme permanenti in ghisa

I lingotti estratti passano nella linea **accatastatrice** nella quale un robot procede alla formazione delle cataste. Le cataste vengono numerate e pesate, poi vengono trasferite, con carrello elevatore, in un'area di deposito prodotto finito in attesa di raffreddamento e successivamente identificate, imballate con reggette in ferro o alluminio ed eventualmente ricoperte con nylon termoretraibile.

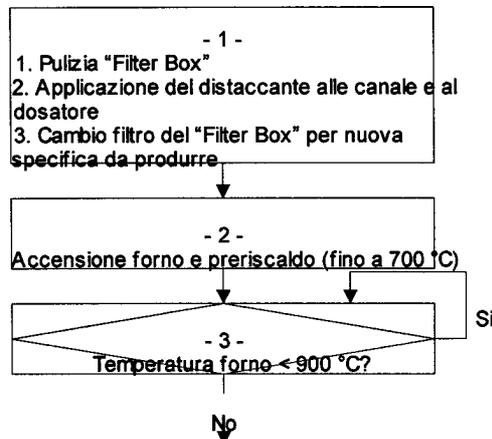
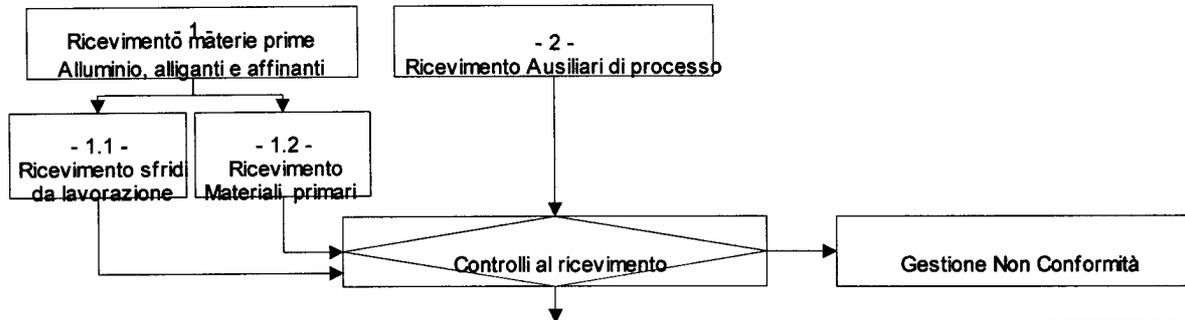
Il prodotto finito viene infine caricato nei camion tramite carrello elevatore e spedito ai clienti.

La capacità massima di produzione, considerate le capacità dei forni ed i tempi tecnici richiesti per le lavorazioni, è di circa 225 t/die.

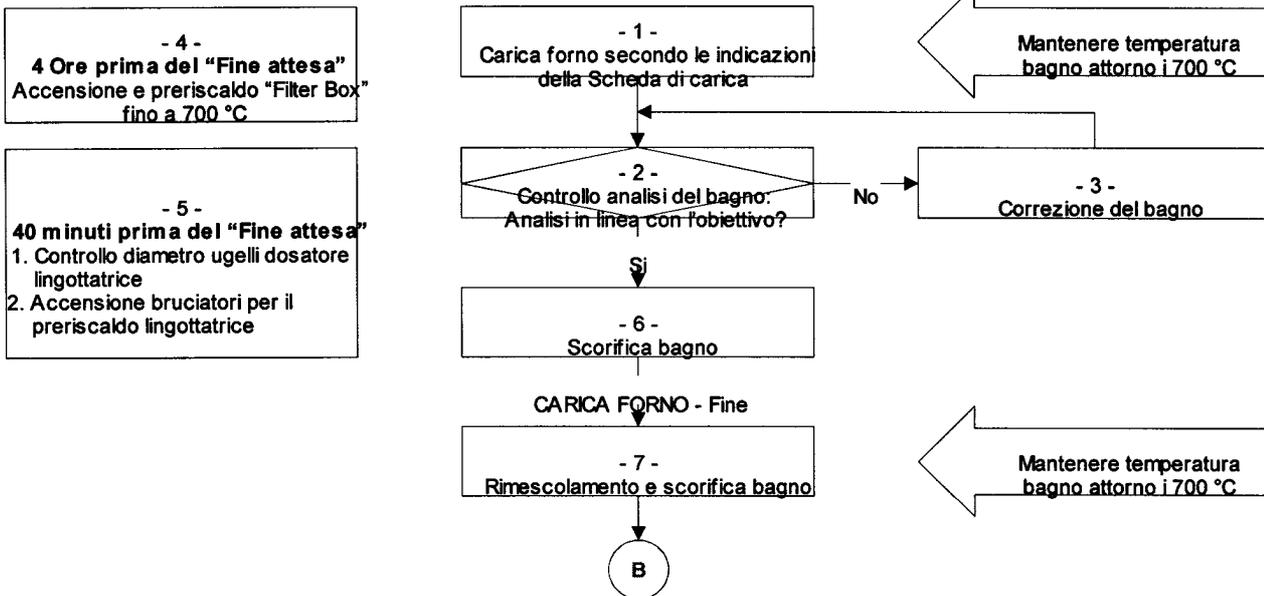
L'impianto lavora a **ciclo continuo** in tre turni giornalieri dalle 6 del lunedì alle 22 del venerdì o alle 6 del sabato.

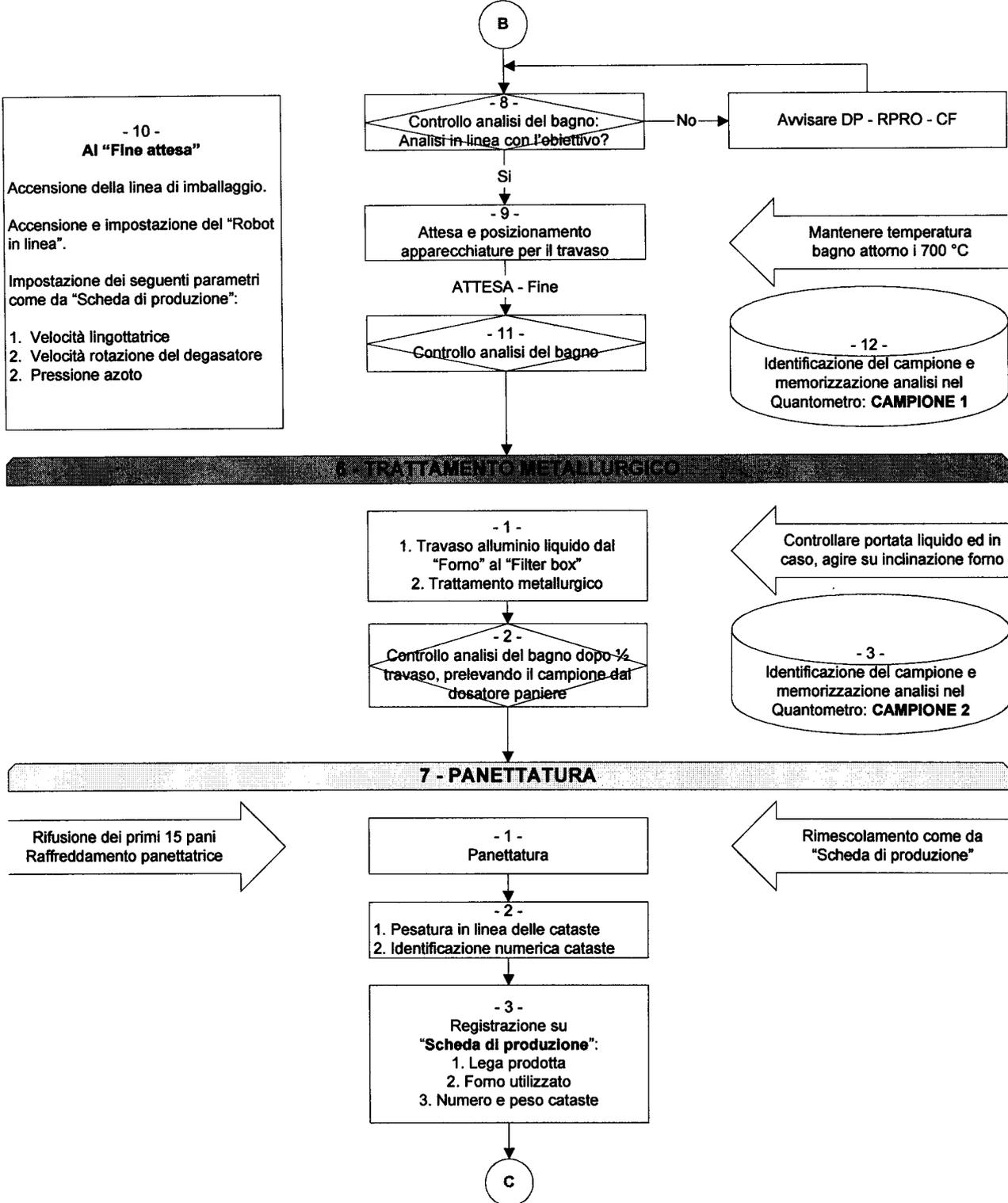


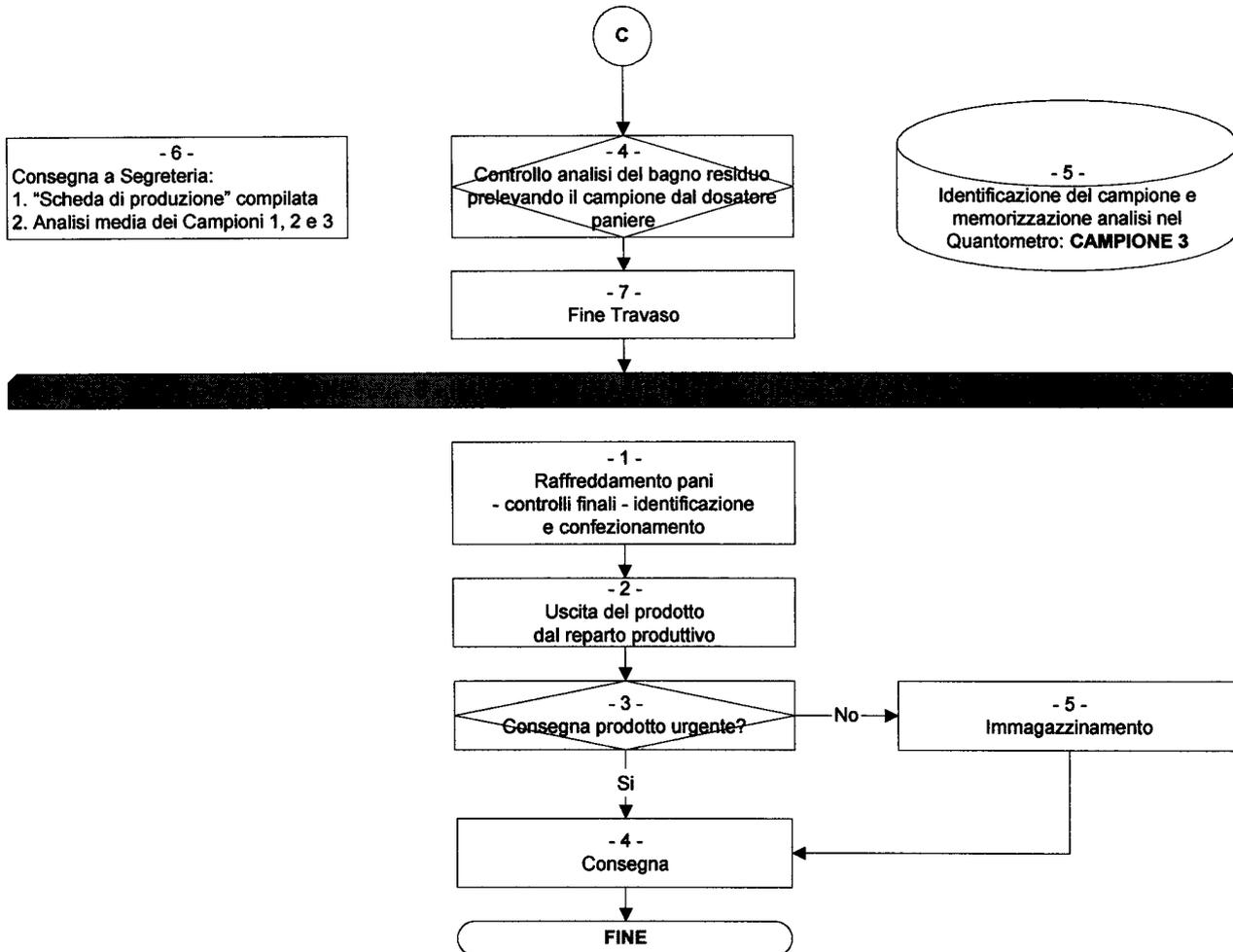
1 - 2 - RICEVIMENTO E CONTROLLI



4 - AVVIO PRODUZIONE







L'attività della S.A.V. SPA si svolge secondo le seguenti fasi:

Fase N. 1-2 Ricevimento E Controlli

Il materiale in ingresso è costituito da:

1 - materie prime (alluminio e sue leghe ed alliganti – affinanti quali Si, Cu, Mg, Mn, Ti, Ni, Zn, Sr, Sb, ecc...) sotto forma di:

- sfridi da lavorazione (rifiuti o MPS)
- materiali primari (lingotti, vergella, T-Bars, ...)

2 – ausiliari di processo (ossigeno, GPL, argon, azoto, oli per manutenzione, gasolio)

I controlli delle materie prime in ingresso si sviluppano secondo le seguenti fasi:

- controllo documentale, al fine di verificare la conformità alla specifica di acquisto;
- controllo radioattività;
- controllo del quantitativo del carico in ingresso tramite pesa;
- controllo visivo del materiale prima dello scarico;
- prelievo campione del materiale per analisi chimica tramite quantometro;
- scarico e ulteriore controllo visivo.

Una volta eseguito lo scarico, se necessario, viene eseguita un'attività di selezione- cernita al fine di ottimizzare ulteriormente la qualità del materiale da avviare a fusione.

I controlli sugli ausiliari di processo consistono nella verifica della conformità documentale, qualitativa e quantitativa.

Fase N. 3 Predisposizione Linea

3.1.1- Pulizia del degasatore e del filter-box

Operazione eseguita manualmente tramite palette che consiste nel rimuovere l'alluminio solidificato rimasto nel filter-box dalla colata precedente.

3.1.2 - Applicazione di un distaccante alle canale e al dosatore

Operazione eseguita manualmente con pennello allo scopo di applicare un distaccante ad acqua alla canale di colata e alla vaschetta dosatrice.

3.1.3 - Cambio filtro del filter-box per nuova specifica da produrre

Operazione eseguita manualmente che consiste nella rimozione del filtro in ceramica utilizzato e nel posizionamento di un nuovo filtro. Tale intervento viene effettuato allo scopo di non contaminare la nuova lega prodotta con i residui della lega precedente.

3.2 - Accensione forno e preriscaldamento e controllo temperatura

L'operatore accende i bruciatori dal quadro comandi posto in fianco al forno e controlla sul display la temperatura della camera interna.

L'avviamento dell'impianto dopo un periodo di fermata prevede il preriscaldamento della camera interna del forno che può durare da 16 a 120 ore. Durante questa fase il forno è vuoto e dunque le emissioni che si generano sono esclusivamente quelle della combustione del metano.

Fase N. 4 Avvio Della Produzione

L'avvio della produzione consiste nell'incontro tra direttore della produzione (DP), responsabile della produzione e capo fonderia allo scopo di programmare le leghe da produrre ed i materiali da utilizzare e di definire le schede di produzione e di carica.

Fase N. 5 Fusione

5.1 - Carica del forno secondo le indicazioni della scheda di carica

L'operatore con un carrello elevatore dotato di benna e protetto superiormente e frontalmente tramite pannello trasparente, carica il materiale dentro il forno.

Le emissioni dei cinque forni sono le seguenti:

Le emissioni relative al forno 2 vengono emesse dal **camino C2**: essendo la combustione diretta, da tale camino vengono emessi anche i fumi di combustione dei due bruciatori a metano del forno della potenzialità di 1300 kW cadauno.

Le emissioni relative al forno 3 vengono emesse dal **camino C3**: essendo la combustione diretta, da tale camino vengono emessi anche i fumi di combustione dei tre bruciatori a metano del forno della potenzialità di 1400 kW cadauno.

Le emissioni relative al forno 4 vengono emesse dal **camino C4**: essendo la combustione diretta, da tale camino vengono emessi anche i fumi di combustione dei tre bruciatori a metano del forno della potenzialità di 1400 kW cadauno. A tale camino vengono convogliati inoltre i fumi prodotti dal filter box1.

Le emissioni relative al forno 5 vengono emesse dal **camino C5**: essendo la combustione diretta, da tale camino vengono emessi anche i fumi di combustione dei tre bruciatori a metano del forno della potenzialità di 1400 kW cadauno. A tale camino vengono convogliati inoltre i fumi prodotti dal filter box2.

Le emissioni relative al forno 7 vengono emesse dal **camino C7**: essendo la combustione diretta, da tale camino vengono emessi anche i fumi di combustione dei tre bruciatori a metano del forno della potenzialità di 1400 kW cadauno.

5.2 - Controllo analisi del bagno

Il controllo del bagno consiste nel:

- controllo analisi chimica: l'operatore, da un'apposita apertura del forno posta lateralmente, preleva un campione di alluminio fuso e lo versa in un apposito stampo. A raffreddamento avvenuto, il capo turno procede all'analisi chimica del campione, tramite quantometro posto in laboratorio;
- controllo temperatura del bagno: l'operatore, da un'apposita apertura posta sempre lateralmente al forno, inserisce un puntale con termocoppia e display digitale nel bagno fuso e rileva la temperatura.

5.3 - Correzione del bagno

In funzione dei dati rilevati durante i controlli di cui al punto 5.2, vengono effettuate le opportune correzioni al bagno fuso che possono consistere in:

- aggiunta di materia prima (sempre secondo le modalità indicate al punto 5.1)



- correzione delle temperature da quadro controllo comandi.

5.4 – Accensione e preriscaldamento filter-box

Prima della colata viene acceso dal quadro comandi il bruciatore che preriscalda il filter-box. L'accensione viene effettuata 4 ore prima della colata, nel caso in cui l'impianto parta dopo un periodo di fermata; in genere, lavorando per ciclo continuo, per portare la camera interna del filter-box a 700°C è sufficiente un tempo di preriscaldamento inferiore.

5.5 – Controllo diametro ugelli dosatore panettatrice e accensione bruciatori per preriscaldamento della panettatrice

Prima della colata, l'operatore controlla il diametro degli ugelli al fine di regolare il flusso a seconda delle caratteristiche del lingotto da formare.

Viene inoltre acceso il bruciatore di preriscaldamento della panettatrice.

5.6 – Scorifica del bagno

Le operazioni vengono effettuate tramite carrello elevatore dotato di pala. La scorifica consiste nella rimozione delle schiumature del bagno fuso che vengono trascinate all'esterno del forno e raccolte in opportune vasche poste sotto il portone del forno. La pavimentazione sottostante la bocca del forno è in materiale refrattario.

5.7 – Rimescolamento e scorifica

Il rimescolamento del bagno fuso all'interno del forno, avviene tramite un movimento alternato effettuato avanti ed indietro dai carrelli elevatori ai quali sono fissate apposite pale ed ha lo scopo di alligare nel bagno i vari elementi della lega da produrre.

5.8 – Controllo analisi del bagno, per verificare se l'analisi è in linea con l'obiettivo

Controllo in processo dell'analisi del bagno, per determinare se l'analisi rilevata è conforme all'analisi obiettivo indicata nella scheda di produzione. Le modalità sono le stesse indicate al punto 5.2.

5.9 – Attesa e posizionamento apparecchiature per il travaso

Una volta terminata la carica del forno, le operazioni di scorifica e mescolamento e le analisi in processo, c'è un tempo di attesa che permette di completare la formazione della lega. L'operatore, durante l'attesa predisporre la linea per il travaso tramite il posizionamento delle canale che collegano la bocca di travaso del forno al degasatore/filter-box.

Viene inoltre acceso, dal quadro comandi, il bruciatore di preriscaldamento della panettatrice, accesi e impostati i robot accatastatori, impostata la velocità della panettatrice, la velocità di rotazione del degasatore, la pressione dell'azoto.

5.10 – Controllo analisi del bagno

5.11 – Identificazione campione e memorizzazione analisi nel quantometro

L'operatore, da un'apposita apertura del forno posta lateralmente, preleva un campione di alluminio fuso e lo versa in un apposito stampo. A raffreddamento avvenuto lo identifica con il numero colata e il numero progressivo 1.

Fase N. 6 Trattamento Metallurgico

6.1 – Travaso e trattamento metallurgico

L'operatore, dalla postazione di controllo posta nei pressi della panettatrice, avvia il comando di inclinazione del forno e sovrintende all'operazione di travaso. L'alluminio liquido fuoriesce lentamente dal forno ed è convogliato dalla canale per gravità dentro il degasatore/Filter-Box nel quale avviene il trattamento metallurgico.

Le emissioni dei due filter box vengono convogliate ai camini n.C4 e C5: a tali camini sono convogliati anche i fumi di combustione dei bruciatori dei filter-box (a metano della potenzialità di 99 kW cadauno).

6.2 – Controllo analisi del bagno a ½ travaso

6.3 – Identificazione del campione e memorizzazione

L'operatore, dalla vaschetta dosatrice, preleva un campione di alluminio fuso e lo versa in un apposito stampo. A raffreddamento avvenuto lo identifica con il numero colata e il numero progressivo 2.

Fase N. 7 Panettatura

7.1 – Panettatura

Dopo il trattamento metallurgico l'alluminio liquido passa nella panettatrice tramite la vaschetta dosatrice. Alla fine della panettatrice avviene, per gravità, l'estrazione dei pani e il convogliamento automatizzato

tramite nastro trasportatore alla linea di imballaggio, dove un robot accastatore preleva i lingotti e forma le cataste.

Il **camino n.C9** (lingottiera linea 1) e il **camino n.C10** (lingottiera linea 2) convogliano i fumi prodotti da questa fase. Tali camini non sono da autorizzare perché costituiti dai fumi prodotti dai bruciatori (2 bruciatori riscaldamento lingottiera di potenzialità 25 kW cadauno) e vapore acqueo prodotto dal raffreddamento dell'alluminio. In colata l'acqua di raffreddamento non entra in contatto con il materiale fuso ma solo con gli stampi in ghisa

7.2 – Pesatura e numerazione delle cataste.

Alla fine della linea di imballaggio è predisposta una pesa dove l'operatore procede alla pesata della catasta e alla sua numerazione riportando con colore a cera il numero di colata e il numero progressivo della catasta. Una volta pesate, le cataste vengono trasferite tramite carrello elevatore in apposite aree destinate al prodotto finito.

7.3 – Registrosi su scheda di produzione.

L'operatore registra nella scheda di produzione i dati conclusivi della colata.

7.4 – Controllo analisi del bagno a fine travaso

7.5 – Identificazione del campione e memorizzazione

Prima del termine del travaso l'operatore procede come al punto 6.2 e 6.3 e identifica il campione con il numero progressivo 3.

7.6 – Consegna a segreteria

7.7 – Fine travaso

Consiste nelle seguenti fasi:

- abbassare la temperatura del forno, arrestare la panettatrice, la linea di imballaggio e i robot;
- consegnare alla segreteria i documenti per la predisposizione dell'identificazione delle cataste e gestione del magazzino;
- consegnare i provini al laboratorio per la certificazione dell'analisi della colata;
- predisporre la linea come alla fase n.3.

Fase N. 8 Immagazzinamento E Consegna

8.1 – Raffreddamento pani - controlli finali – identificazione e confezionamento

L'attesa del raffreddamento delle cataste, identificate con pedane dotate di cartello segnaletico, avviene in apposite aree destinate al prodotto finito. I controlli finali sono eseguiti dal laboratorio interno alla ditta e consistono nell'analisi dei tre campioni prelevati durante il travaso per la certificazione e l'analisi della colata. La segreteria in base alla scheda di produzione genera le etichette di identificazione.

A catasta raffreddata l'operatore, in base alla scheda di imballaggio, procede alla reggettatura con reggette in ferro o alluminio, all'identificazione con le etichette, alla copertura, se richiesta dal cliente, con imballo in nylon termo-retrattile.

8.2 – Uscita del prodotto dal reparto produttivo

8.3 – Consegna e Immagazzinamento

Terminata l'operazione di identificazione e confezionamento, con l'utilizzo del carrello elevatore, le cataste possono essere caricate nell'autocarro (in caso di consegna urgente) oppure vengono stoccate nel deposito prodotto finito.

Sistemi Di Regolazione E Controllo

Ogni forno è dotato di un sistema di controllo della temperatura della camera interna. Durante tutto il ciclo di fusione, viene inoltre effettuato tramite termocoppie, il controllo della temperatura del bagno fuso. Tali monitoraggi, effettuati costantemente durante il processo, permettono di ottimizzare l'utilizzo delle materie prime e di limitare gli sprechi di combustibile. E' presente inoltre un sistema automatizzato di regolazione dei bruciatori.

Dal momento che il fluido combustibile utilizzato è il gas metano di rete, è installato un sistema di controllo delle fughe di gas.

Manutenzione Degli Impianti E Delle Attrezzature

La ditta ha predisposto un attento e dettagliato piano di manutenzione e controlli per tutti gli impianti, apparecchiature e macchinari presenti. Lo scopo del piano è quello di garantire una gestione efficiente degli interventi necessari a prevedere e, dove possibile evitare guasti, inefficienze e pericoli.

La manutenzione ordinaria, sia dei carrelli elevatori che degli altri macchinari ed attrezzature, viene effettuata all'interno della superficie coperta dello stabilimento in apposite aree attrezzate e dotate di una pavimentazione impermeabile e senza scoli. I fusti di olio lubrificante utilizzato nella manutenzione e quelli di olio esausto sono stoccati in apposite aree interne, dotate di vasche di contenimento. I rifiuti prodotti durante le operazioni di manutenzione vengono gestiti conformemente a quanto disposto dalla vigente normativa e smaltiti tramite formulario.

Le fermate ordinarie dell'impianto coincidono solitamente con le festività natalizie e con le settimane centrali di agosto; durante tali periodi vengono svolte attività di manutenzione sul rivestimento della camera interna dei forni e di controllo approfondito del funzionamento dell'impianto.

Tutte le attività sono regolamentate dalle procedure e dalla documentazione ad esse correlate ed appartenente ai Sistemi di Gestione per la Qualità, la Sicurezza e l'Ambiente.

Impianti Termici

A Impianti termici inseriti nel ciclo produttivo:

la ditta dichiara di non avere **impianti termici inseriti nel ciclo produttivo** con camino adibito esclusivamente all'emissione dei fumi di combustione e con potenzialità superiore alle soglie previste all'art. 269 comma 14 del D.Lgs. 152/2006

CAMINO N.	FASE DEL CICLO PRODUTTIVO	POTENZA TERMICA NOMINALE	% UTILIZZO a scopo produttivo	COMBUSTIBILE UTILIZZATO
9	bruciatore di preriscaldamento della lingottiera 1	25 kW	100	metano
10	bruciatore di preriscaldamento della lingottiera 2	25 kW	100	metano

B Impianti termici civili:

la ditta dichiara di non avere **impianti termici civili** soggetti, ai sensi dell'art. 282 del D.Lgs. 152/2006, all'applicazione del Titolo I° della parte V del D.Lgs. 152/2006

La ditta ha denunciato l'impianto termico civile in data 08/11/2007.

CAMINO N.	POTENZA TERMICA NOMINALE (MW)	% UTILIZZO a scopo civile	COMBUSTIBILE UTILIZZATO
C11	0,115	100	metano

C La ditta dichiara che **tutti gli impianti di combustione** presenti nello stabilimento e tutti i **combustibili** ivi utilizzati sono conformi a quanto previsto dal Titolo III° e dall'Al.10 alla parte V del D.Lgs. 152/2006;

Logistica

L'approvvigionamento di materie prime e la spedizione del prodotto finito della S.A.V. S.p.A. avviene sia con mezzi propri dell'azienda (4 autocarri dotati di rimorchio) sia tramite autotrasportatori esterni. I mezzi della S.A.V. S.p.A. sono autorizzati al trasporto di rifiuti di metalli non ferrosi (tipologia 3.2, DM 05/02/98) individuati dai codici C.E.R. 10.08.99, 12.01.03, 12.01.04, 12.01.99, 17.04.02.

La frequenza delle spedizioni è giornaliera e la circolazione interna all'azienda è limitata alle operazioni di carico e scarico.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Quadro sinottico delle attività e delle responsabilità dei soggetti nell'esecuzione del piano di monitoraggio e controllo:

FASI	GESTORE		ARPAV Ispezioni programmate		
	Autocontrollo	Reporting	Controllo documentale tecnico gestionale	Controllo analitico	
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Materie prime e prodotti				
1.1.1	Materie prime	Mensile	Annuale	X	-
1.1.2	Materie Prime Secondarie	Mensile	Annuale	X	-
1.1.3	Additivi	Annuale	Annuale	X	-
1.1.4	Prodotti finiti	Mensile	Annuale	X	-
1.1.5	Controllo radiometrico	Ad ogni conferimento-spedizione	Annuale	X	-
1.2	Risorse idriche				
1.2.1	Consumo di risorse idriche	Mensile	Annuale	X	-
1.3	Risorse energetiche				
1.3.1	Utilizzi di energia	Mensile	Annuale	X	-
1.4	Combustibili				
1.4.1	Consumo di combustibili	Mensile	Annuale	X	-
1.5	Emissioni in Aria				
1.5.1	Punti di emissione (emissioni convogliate)	Variabile	Variabile	X	X
1.5.2	Parametri monitorati	NOx, SOx, polveri, Pb, COT, Cr, Zn, Hg, Cd, Ni, Cu, PCDD, PCDF	NOx, SOx, polveri, Pb, COT, Cr, Zn, Hg, Cd, Ni, Cu, PCDD, PCDF	X	-
1.5.3	Punti di emissione (emissioni diffuse)	Non applicabile	Non applicabile	-	-
1.5.4	Parametri monitorati	Non applicabile	Non applicabile	-	-
1.6	Emissioni in acqua				
1.6.1	Punti di scarico	Non applicabile	Non applicabile	-	-



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
Dot. *Luigi Baracco*

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPAV Ispezioni programmate	
		Autocontrollo	Reporting	Controllo documentale tecnico gestionale	Controllo analitico
1.6.2	Parametri monitorati	Non applicabile	Non applicabile	-	-
1.7	Emissioni di Rumore				
1.7.1	Rumore e impatto acustico	Triennale	Triennale	X	-
1.8	Rifiuti				
1.8.1	Controllo dei rifiuti in ingresso	Variabile	Annuale	X	-
1.8.2	Controllo dei rifiuti prodotti	Variabile	Annuale	X	-
1.9	Suolo/sottosuolo				
1.9.1	Acque di falda	Non applicabile	Non applicabile	-	-
2	GESTIONE IMPIANTO				
2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/depositi				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	Variabile	Annuale	X	-
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria	Non applicabile	Non applicabile	-	-
2.1.3	Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo	Non applicabile	Non applicabile	-	-
2.1.4	Sistemi di depurazione	Non applicabile	Non applicabile	-	-
2.1.5	Aree di stoccaggio	Variabile	Annuale	X	-
2.1.6	Interventi di manutenzione straordinari	Non applicabile	Non applicabile	-	-
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance ambientale				
3.1.1	Indicatori di performance ambientale	Variabile	Annuale	X	-



1 COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 Materie Prime E Prodotti

Tabella 1.1.1 – Materie prime

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM ⁽¹⁾	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting ⁽²⁾
Alluminio primario (pani, billette, T-bars, sows, vergella)	Cumuli - cataste all'interno dello stabilimento su pavimento in cemento senza scoli / scarichi	Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Cascami, colaticci (pani NP)		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Rame Cu	Cumuli, cataste, fusti, sacchi, ecc... all'interno dello stabilimento su pavimento in cemento senza scoli / scarichi	Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Magnesio Mg		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Nichel Ni		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Silicio Si		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Titanio Ti		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Manganese Mn		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Stronzio lega madre 10-15% Sr		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Zinco Zn		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Antimonio lega madre 10% Sb		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Stagno Sn		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
Altro	Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI	

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

Tabella 1.1.2 – Materie prime secondarie

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM ⁽¹⁾	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting ⁽²⁾
MPS Tornitura	Cumuli - cataste all'interno dello stabilimento su pavimento in cemento senza scoli / scarichi	Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
MPS Lastra - profilo		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
MPS Getti		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI
MPS Corda - filo		Fusione	kg	Mensile	Database gestionale	SI

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

Tabella 1.1.3 – Additivi

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM ⁽¹⁾	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting ⁽²⁾
Azoto	Serbatoio all'esterno dello stabilimento	Trattamento metallurgico	m ³	Annuale	Database gestionale	SI
Argon	Bombole all'esterno dello stabilimento	Controlli in processo	m ³	Annuale	Database gestionale	SI
Distaccanti	Fusti all'interno dello stabilimento	Colata	kg	Annuale	Database gestionale	SI
Oli per manutenzione	Fusti all'interno dello stabilimento	Manutenzione	L	Annuale	Database gestionale	SI
GPL	Bombole all'interno dello stabilimento	Manutenzione Confezionamento	kg	Annuale	Database gestionale	SI
Ossigeno	Bombole all'interno dello stabilimento	Manutenzione	m ³	Annuale	Database gestionale	SI

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

Tabella 1.1.4 – Prodotti finiti

Denominazione	Modalità stoccaggio	UM ⁽¹⁾	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting ⁽²⁾
Pani	Cataste all'interno dello stabilimento	kg	Mensile	Database gestionale	SI

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

Tabella 1.1.5 – Controllo radiometrico

Denominazione	Valore misurato	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting ⁽²⁾
Materie prime	cps	Ad ogni fornitura	Certificato del fornitore o rilevazione con portale	SI ⁽³⁾
Materie Prime secondarie	cps	Ad ogni fornitura	Certificato del fornitore o rilevazione con portale	SI ⁽³⁾
Rifiuti recuperabili	cps	Ad ogni fornitura	Certificato del fornitore o rilevazione con portale	SI ⁽³⁾
Materiali in uscita	cps	Ad ogni uscita	rilevazione con portale	SI ⁽³⁾
Rifiuti in uscita	cps	Ad ogni uscita	rilevazione con portale	SI ⁽³⁾

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

(3) Indicare nel report annuale da inviare all'ente competente solo gli eventi che hanno presentato superamenti

1.2 Risorse Idriche

Tabella 1.2.1 – Consumo di risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Fase di utilizzo	Punto misura	UM ⁽¹⁾	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting ⁽²⁾
Acquedotto	Servizi e raffreddamento (panettatura)	Contatore generale	m ³	Mensile	Contatore/fatture	SI

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
Dott. Lirio Baracco

1.3 Risorse Energetiche

Tabella 1.3.1 – Utilizzi di energia

Fonte approvvigionamento - generazione	Tipologia	Fase di utilizzo	Punto misura o stima	Quantità [UM]		Frequenza auto controllo	Fonte del dato	Reporting (1)
				Utilizzata [UM(2)]	Ceduta a terzi [UM(2)]			
Energia elettrica da rete	Energia elettrica	Totale	Contatore generale (4)	kWh	n.a.	Mensile	Contatore / fatture	Sì

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

(4) Viene riportato il consumo totale in quanto essendo presente un unico contatore a monte dell'impianto, non è possibile distinguere i consumi.

1.4 Combustibili

Tabella 1.4.1 – Consumo di combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	UM(1)	Metodo misura	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting (2)
Gas metano	Predisposizione linea Fusione Trattamento metallurgico Panettatura Amministrazione e servizi	Std m ³	M	Mensile	Contatore/fatture	Sì
Gasolio	Mezzi movimentazione targati e non targati	L	M	Mensile	Contaltri serbatoio/fatture	Sì
TOTALE		TEP/anno	C	Mensile	Calcolo sulla base dei dati rilevati	Sì
Totale compreso energia elettrica		TEP/anno	C	Mensile	Calcolo sulla base dei dati rilevati	Sì

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

1.5 Emissioni In Aria

Tabella 1.5.1 – Punti di emissione (in caso di emissioni convogliate)

Punto di emissione(5)	Provenienza (impianto/reparto)	Durata emissione h/giorno	Durata emissione giorni/anno
02	Forno fusorio	24 h/giorno	220 – 250 giorni/anno
03	Forno fusorio		
04	Forno fusorio – Filter box		
05	Forno fusorio – Filter box		
07	Forno fusorio		

(5) Camini soggetti ad autorizzazione. Non sono soggetti ad autorizzazione i camini di espulsione del vapore (9 e 10), dell'impianto termico civile (11) e il punto di emissione della cappa del laboratorio (12)



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
Dott. Livia Baracco

Tabella 1.5.2 – Parametri monitorati

Punto di emissione ⁽⁴⁾	Fase di produzione	Impianto di trattamento	Parametro misurato ⁽⁵⁾	UM ⁽¹⁾	Frequenza autocontrollo	Nota	Reporting ⁽²⁾
02	Forno fusorio	Nessun trattamento	O ₂	%	Semestrale	-	SI
			Portata	Nm ³ /h			
			Polveri	mg/Nm ³			
			NO _x				
			SO _x				
COT							
03	Forno fusorio	Nessun trattamento	O ₂	%	Semestrale	-	SI
			Portata	Nm ³ /h			
			Polveri	mg/Nm ³			
			NO _x				
			SO _x				
COT							
04	Forno fusorio – Filter box	Nessun trattamento	O ₂	%	Semestrale	-	SI
			Portata	Nm ³ /h			
			Polveri	mg/Nm ³			
			NO _x				
			SO _x				
COT							
05	Forno fusorio – Filter box	Nessun trattamento	O ₂	%	Semestrale	-	SI
			Portata	Nm ³ /h			
			Polveri	mg/Nm ³			
			NO _x				
			SO _x				
COT							
07	Forno fusorio	Nessun trattamento	O ₂	%	Semestrale	-	SI
			Portata	Nm ³ /h			
			Polveri	mg/Nm ³			
			NO _x				
			SO _x				
COT							

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

(5) Camini soggetti ad autorizzazione. Non sono soggetti ad autorizzazione i camini di espulsione del vapore (9 e 10), dell'impianto termico civile (11) e il punto di emissione della cappa del laboratorio (12)

(6)metodi di analisi emissioni:

- O₂ UNI EN 14789:2006
- Portata UNI 10169:2001, UNI EN 14790:2006
- Polveri UNI 13284-1:2003
- NO_x UNI EN 14792:2006, UNI 10878:2000
- SO_x UNI EN 14791:2006, UNI 10393:1995
- Cr; Zn; Cd; Ni; Pb; Cu UNI EN 14385:2004
- Hg UNI EN 13211:2003
- COT UNI EN 13649:2002, UNI EN 12619:2002, UNI EN 13526:2002
- PCDD-PCDF UNI EN 1948-2,3:2006

Tabella 1.5.3 – Ulteriori parametri monitorati

Punto di emissione	Fase di produzione	Impianto di trattamento	Parametro misurato ⁽⁶⁾	UM ⁽¹⁾	Frequenza autocontrollo	Note	Reporting ⁽²⁾
Un camino a rotazione	Forno fusorio / Forno fusorio – Filter box	Nessun trattamento	Pb; Cr; Zn; Hg; Cd; Ni; Cu	mg/Nm ³	quadriennale ⁽⁷⁾	-	SI
			PCDD-PCDF	µg/Nm ³			

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

(5) Camini soggetti ad autorizzazione. Non sono soggetti ad autorizzazione i camini di espulsione del vapore (9 e 10), dell'impianto termico civile (11) e il punto di emissione della cappa del laboratorio (12)

(6)metodi di analisi emissioni:

- O₂ UNI EN 14789:2006
- Portata UNI 10169:2001, UNI EN 14790:2006
- Polveri UNI 13284-1:2003
- NOx UNI EN 14792:2006, UNI 10878:2000
- Sox UNI EN 14791:2006, UNI 10393:1995
- Cr; Zn; Cd; Ni; Pb; Cu UNI EN 14385:2004
- Hg UNI EN 13211:2003
- COT UNI EN 13649:2002, UNI EN 12619:2002, UNI EN 13526:2002
- PCDD-PCDF UNI EN 1948-2,3:2006

(7) Il primo controllo dovrà essere effettuato entro 1 anno dal rilascio dell'AIA

1.6 Emissioni In Acqua

Tabella 1.6.1 – Punti di scarico

Punto di emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico, sistema depurazione)	Durata emissione (h/giorno)	Durata emissione (gg/anno)
Non applicabile: non sono presenti scarichi da attività produttiva				

Tabella 1.6.2 – Parametri monitorati

Punto di emissione	Fase di produzione	Impianto di trattamento	Parametro misurato	UM	Frequenza autocontrollo	Note	Reporting
Non applicabile: non sono presenti scarichi da attività produttiva							

1.7 Rumore

Tabella 1.7.1 – Rumore e impatto acustico

Posizione punto di misura	Altezza del punto di misura	Ricettore a cui è riferita la misura	Condizioni di funzionamento degli impianti	Parametro valutato	Frequenza monitoraggio	Reporting ⁽²⁾	Note
A	1,5 m	Abitazione	A regime	Emissione Immissione Differenziale	Triennale	SI	Vedere planimetria allegata
B	1,5 m	Abitazione	A regime	Emissione Immissione Differenziale	Triennale	SI	Vedere planimetria allegata
C	1,5 m	Abitazione	A regime	Emissione Immissione Differenziale	Triennale	SI	Vedere planimetria allegata
D	1,5 m	Abitazione	A regime	Emissione Immissione Differenziale	Triennale	SI	Vedere planimetria allegata

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
Dott. Lino Baracco

1.8 Rifiuti

Tabella 1.8.1 – Controllo rifiuti in ingresso

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Quantità [UM ⁽¹⁾]	Modalità di controllo e di analisi ⁽⁸⁾	Frequenza autocontrolli	Fonte del dato	Reporting ⁽²⁾
Rifiuti della metallurgia termica di minerali non ferrosi non specificati altrimenti	10.09.39	kg	Peso	Ad ogni arrivo	Formulario	SI
		-	Analisi parametri DM 5/2/98	Biennale	Rapporto di prova	
Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	12.01.03	kg	Peso	Ad ogni arrivo	Formulario	SI
		-	Analisi parametri DM 5/2/98	Biennale	Rapporto di prova	
Polveri e particolato di materiali non ferrosi	12.01.04	kg	Peso	Ad ogni arrivo	Formulario	SI
		-	Analisi parametri DM 5/2/98	Biennale	Rapporto di prova	
Metalli non ferrosi non specificati altrimenti	12.02.39	kg	Peso	Ad ogni arrivo	Formulario	SI
		-	Analisi parametri DM 5/2/98	Biennale	Rapporto di prova	
Alluminio	17.04.02	kg	Peso	Ad ogni arrivo	Formulario	SI
		-	Analisi parametri DM 5/2/98	Biennale	Rapporto di prova	

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

(8) Analisi effettuata al primo conferimento e con periodicità biennale, per ogni impianto di provenienza.

Metodi di analisi parametri DM 5/2/98:

- Oli totali Variabile
- PCB e PCT EPA 3550 C 2007 + EPA 8082 A 2007
- Inerti e plastiche Variabile

(9) i certificati di analisi sono conservati per la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e messi a disposizione dell'Autorità di Controllo

Tabella 1.8.2 – Controllo rifiuti prodotti

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità di stoccaggio	smaltimento (codice)	Recupero (codice)	Quantità [UM ⁽¹⁾]	Metodologia di quantificazione [M,C,S] e frequenza di caratterizzazione o di analisi ⁽⁸⁾	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting ⁽²⁾
Acidi da laboratorio metallurgico	06.01.06	Fusti su bacino di contenimento all'interno dello stabilimento	D9	-	kg	M (pesatura)	Ad ogni scarico	Registro C/S	SI
Schiumature	10.03.16	All'interno dello stabilimento	-	R13 - R4	kg	M (pesatura)	Ad ogni scarico	Registro C/S	SI
Refrattari	16.11.04	Fusti all'interno dello stabilimento	-	R13 - R4	kg	M (pesatura)	Ad ogni scarico	Registro C/S	SI
Ferro	17.04.05	All'esterno su contenitore scarrabile in ferro con coperchio	-	R13 - R4	kg	M (pesatura)	Ad ogni scarico	Registro C/S	SI

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

(9) i certificati di analisi sono conservati per la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e messi a disposizione dell'Autorità di Controllo.

1.9 Suolo E Sottosuolo

Tabella 1.9.1 – Acque di falda

Punto di misura/plezometro	Parametro/inquinante	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Non applicabile					

2 **GESTIONE DELL'IMPIANTO**

2.1 **Controllo Fasi Critiche, Manutenzioni, Depositi**

Tabella 2.1.1 – Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Fase/Attività	Attività controllo	Parametri esercizio	UM ⁽¹⁾	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting ⁽²⁾
Fusione	Controllo bruciatori forni	Controllo rapporto di combustione aria - metano	-	Annuale	Rapporto ditta incaricata	SI ⁽³⁾
	Controllo stato refrattario	Controllo visivo integrità	-	2 all'anno	Scheda di manutenzione	SI ⁽³⁾
	Verifica temperature murature fono fusorio	Controllo temperature	°C	Continuo	Registro anomalie	SI ⁽³⁾

(1) totale annuo

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

(3) indicare nel report annuale da inviare all'autorità competente solo gli eventi che hanno presentato anomalie e/o superamenti tali da rendere necessaria la fermata delle operazioni di fusione o siano stati registrati nelle procedure di gestione delle anomalie del Sistema di gestione Ambientale

Tabella 2.1.2 – Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti trattamento fumi e sugli impianti trattamento scarichi

non applicabile

Tabella 2.1.3 – Sistemi di trattamenti fumi: controllo dei parametri di processo

non applicabile

Tabella 2.1.4 – sistemi di depurazione acque: controllo dei parametri di processo

non applicabile

Tabella 2.1.5 – aree di stoccaggio (Vasche, serbatoi, bacini di contenimento, etc.)

Sistema di stoccaggio	Scopo del controllo	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting ⁽²⁾
Serbatoio di gasolio sopra terra	Verifica integrità	Controllo visivo e automatico con centralina rilevazione perdite	Semestrale	Scheda di manutenzione	SI ⁽³⁾

(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.

(3) indicare nel report annuale da inviare all'autorità competente solo gli eventi che hanno presentato anomalie e/o superamenti

Tabella 2.1.6 – Interventi straordinari di manutenzione sulle fasi critiche del processo produttivo, sugli impianti di trattamento fumi e sugli impianti di trattamento degli scarichi

non applicabile



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
Dott. *Luigi Baradello*

3 INDICATORI DI PRESTAZIONE

3.1 Monitoraggio Degli Indicatori Di Performance Ambientale

Tabella 3.1.1 – Indicatori di performance ambientale

Indicatore e sua descrizione	denominazione	UM ⁽¹⁾	Frequenza di monitoraggio	Reporting ⁽²⁾
Consumo specifico di materiale utilizzato (MU) in funzione del prodotto finito (P)	MU/P	kg/kg	Annuale	SI
Consumo specifico di gas metano (M) in funzione del prodotto finito (P)	M/P	Stdm ³ /t	Annuale	SI
Consumo specifico di energia elettrica (E) in funzione del prodotto finito (P)	E/P	kWh/t	Annuale	SI
Consumo specifico di acqua (A) in funzione del prodotto finito (P)	A/P	m ³ /t	Annuale	SI
Produzione specifica di rifiuti speciali prodotti (RS) in funzione del materiale utilizzato (MU)	RS/MU	kg/t	Annuale	SI
Emissione di polveri (PTS) rispetto al limite autorizzato (PTS ^A)	PTS/PTS ^A	%	Annuale	SI
Emissione di NO _x rispetto al limite autorizzato (NO _x ^A)	NO _x /NO _x ^A	%	Annuale	SI
Emissione di SO _x rispetto al limite autorizzato (SO _x ^A)	SO _x /SO _x ^A	%	Annuale	SI
Emissione di COT rispetto al limite autorizzato (COT ^A)	COT/COT ^A	%	Annuale	SI
Emissione di Pb rispetto al limite autorizzato (Pb ^A)	Pb/Pb ^A	%	Annuale	SI
Emissione specifica Polveri (PTS) in funzione del materiale utilizzato (MU)	PTS/MU	g/t	Annuale	SI
Emissione specifica NO _x in funzione del materiale utilizzato (MU)	NO _x /MU	g/t	Annuale	SI
Emissione specifica SO _x in funzione del materiale utilizzato (MU)	SO _x /MU	g/t	Annuale	SI
Emissione specifica COT in funzione in funzione del materiale utilizzato (MU)	COT/MU	g/t	Annuale	SI
Emissione specifica di Pb in funzione in funzione del materiale utilizzato (MU)	Pb/MU	g/t	Annuale	SI
Quantità di rifiuti di recupero impiegati nel processo di fusione (RR) in funzione del materiale utilizzato (MU)	RR/MU	%	Annuale	SI
Quantità di materie prime secondarie impiegate nel processo di fusione (MPS) in funzione del materiale utilizzato (MU)	MPS/MU	%	Annuale	SI
Quantità di alluminio primario impiegato nel processo di fusione (AP) in funzione del materiale utilizzato (MU)	AP/MU	%	Annuale	SI
Quantità di alliganti – affinanti impiegati nel processo di fusione (AA) in funzione del materiale utilizzato (MU)	AA/MU	%	Annuale	SI
Pani scarti totali (NP) su pani prodotti (P)	NP/P	%	Annuale	SI
Produzione specifica rifiuti destinati a smaltimento (RS_D) su rifiuti totali prodotti (RS)	RS_D/RS	%	Annuale	SI
Produzione specifica rifiuti destinati a recupero (RS_R) su rifiuti totali prodotti (RS)	RS_R/RS	%	Annuale	SI

(1) totale annuo

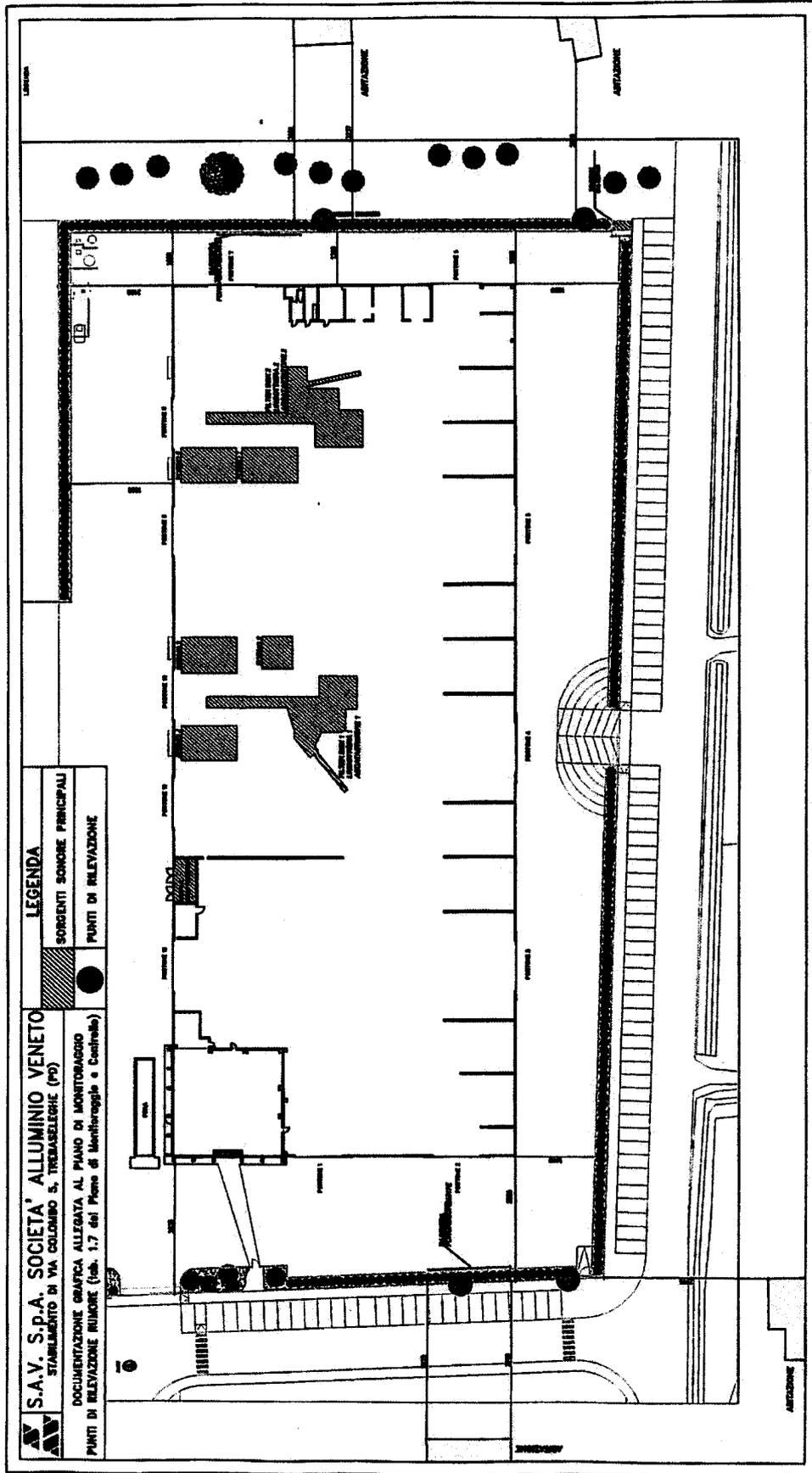
(2) SI: il dato è dichiarato nel report annuale da inviare all'ente competente. NO: il dato non è dichiarato nel report annualmente ma è in ogni caso registrato e conservato in azienda per la durata di validità dell'AIA a disposizione dell'ente competente.



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE



IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
Dott. Lino Baracco



S.A.V. S.p.A.
Rovigo-Veneto
Società a partecipazione paritetica
Amministratore Delegato