



DRADURA

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

(D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, Parte Seconda, Titolo III-bis)

SINTESI NON TECNICA

Sommario

| | |
|--|-----------|
| 1. Premessa | 3 |
| 2. Inquadramento territoriale | 4 |
| 3. L'attività produttiva | 11 |
| 4. Aspetti ambientali | 15 |
| 4.1 Emissioni in atmosfera | 15 |
| 4.2 Approvvigionamenti idrici e scarichi | 22 |
| 4.3 Rifiuti..... | 23 |
| 4.4 Rumore | 27 |
| 4.5 Odori..... | 32 |
| 4.6 Consumi energetici | 32 |
| 4.7 Serbatoi e cisterne | 33 |
| 5. Confronto con le BRef (Best Available Techniques Reference documents)..... | 34 |
| 6. Il sistema di gestione ambientale | 38 |
| 7. Il piano di monitoraggio | 38 |

1. Premessa

La **DRADURA ITALIA S.R.L.** opera dal 1968 nella zona industriale del Comune di San Donà di Piave (VE), in via Kennedy n.8.

L'insediamento è stato attivato il 20 Settembre 1968 con denominazione Omim S.p.A., variata il 09/06/80 in Omim Industriale S.p.A., ritornata quindi Omim S.p.A. in data 20 novembre 1992, ma sempre con la stessa ubicazione di via Kennedy n.8 nel Comune di San Donà di Piave.

In data 29.02.00 la Omim SpA ha ceduto la parte relativa alla produzione di particolari di arredamento alla Omim Furniture srl.

In data 31/12/2003 la Omim SpA e la Come Industries SpA si sono fuse mediante incorporazione nella società Wire Industries SpA con sede legale a Conzano (Al).

In data 01/07/2006 la Wire Industries Spa ha modificato la sua denominazione sociale in DRAHTZUG STEIN DIVISIONE OMIM – DIVISIONE COME SPA.

In data 27/03/2007 la società Drahtzug Stein divisione Omim – divisione Come SpA viene fusa mediante incorporazione nella società DRAHTZUG STEIN DIVISIONE OMIM – DIVISIONE COME SRL (ex Stein Italia srl) con sede legale a Conzano via Monferrato 4 avente P.I. e C.F. 02106020064. In data 01.07.2019 La denominazione Sociale è cambiata in DRADURA ITALIA SRL, rimanendo invariata sia la sede legale che P.I. e C.F.

L'attività consiste nella produzione di particolari metallici realizzati in tubo e filo di ferro indirizzati a svariati settori del mercato; precisamente vengono prodotti cestelli e griglie per elettrodomestici, portabottiglie, portalattine per elettrodomestici e cesti e componenti per arredo.

L'attività svolta rientra tra le attività IPPC di cui all'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 e più precisamente al punto:

2.6 "Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³".

Per l'esercizio di tale attività è in possesso di autorizzazione integrata ambientale provvisoria Decreto prot. 51396/10 del 25/08/2010.

Il volume complessivo delle vasche di trattamento è pari a 363,1 m³.

Le superfici su cui sorge lo stabilimento hanno le seguenti caratteristiche dimensionali:

- Superficie totale del lotto: 43.344 m²
- Superficie coperta: 25.707 m²
- Superficie scoperta pavimentata: 16.360 m²
- Superficie scoperta non pavimentata: 1.277 m²

L'altezza massima dei fabbricati adiacenti è di circa 10 m.

In direzione ovest a ridosso del confine aziendale è stata creata un'area verde di circa 80 mt di larghezza oltre la quale sono ubicate delle abitazioni civili.

L'attività, svolta in diversi reparti di produzione, occupa 140 dipendenti, per 11.2 mesi/anno, 5.25 giorni settimana e 8 ore/turno per 2 o 3 turni/giorno.

2. Inquadramento territoriale

Lo stabilimento oggetto della presente domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale è sito nel comune di San Donà di Piave (VE) in via J.F. Kennedy, 8.

Le coordinate geografiche del sito sono:

45° 37,8' N

12° 35,7' E

Le superfici su cui sorge lo stabilimento hanno le seguenti caratteristiche dimensionali:

- | | |
|--|-----------------------|
| - Superficie totale del lotto: | 43.344 m ² |
| - Superficie coperta: | 25.707 m ² |
| - Superficie scoperta pavimentata: | 16.360 m ² |
| - Superficie scoperta non pavimentata: | 1.277 m ² |

Nelle vicinanze dello stabilimento si segnala:

- a nord: fabbricati industriali; più in là si trova, lungo la direttrice est-ovest, Via Calnova (Strada Provinciale 54);
- ad est: fabbricati industriali lungo via J.F. Kennedy (direttrice nord-sud) e via Enzo Ferrari;
- a sud-est: fabbricati industriali disposti lungo via J.F. Kennedy;
- a sud-ovest: fabbricati industriali disposti lungo via J.F. Kennedy;
- ad ovest: una fascia di verde con alberi ad alto fusto ampia circa 80 metri e più in là abitazioni civili disposte lungo la direttrice nord-sud tra la fascia di verde e via Giuseppe Saragat.

Nelle Figura 1 e Figura 2 viene riportato l'inquadramento geografico del sito su scala ampia e su scala locale.

In Figura 3 è evidenziato il perimetro dello stabilimento.

Sul versante della strumentazione urbanistica generale il Comune di San Donà di Piave risulta dotato di un Piano di Assetto del Territorio approvato dalla Conferenza dei servizi decisoria in data 03/05/2013 e ratificato con delibera di Giunta Provinciale n. 51 del 03/05/2013.

Per effetto dell'approvazione del PAT il vigente Piano Regolatore Generale ha assunto valore di Piano degli Interventi.

Con Deliberazione n. 87 del 08/09/2016 il comune ha approvato l'ultima "Variante al vigente piano degli interventi per la disciplina delle «ZONE AGRICOLE» adottata con D.C.C. n. 9 del 07/03/2016".

I terreni su cui sorge il sito produttivo sono catastalmente individuati al **foglio 51 mappale 292** del Comune Censuario di San Donà di Piave e ricadono, sulla base del P.I. vigente, in zona classificata **"Zona produttiva D2"**.

Relativamente alle zone limitrofe allo stabilimento si segnalano:

- a nord: zona D2;
- ad est: zona D2;
- a sud: : zona D2;
- ad ovest: zona "Sc – Aree attrezzate a parco, gioco e sport" (fascia di circa 80 metri), vedi artt. 41 e 42 delle N.T.O.); oltre la fascia verde vi è la presenza di zone residenziali classificate "Zone B".

Il Comune di San Donà di Piave è dotato di Piano di Classificazione Acustica del territorio comunale approvato con Deliberazione n° 51 del 06/07/2017.

In base all'attuale piano di zonizzazione acustica lo stabilimento e le aree limitrofe di interesse rientrano nella seguente classificazione (cfr. Figura 5):

- lo stabilimento e l'area limitrofa (a nord, est e sud) rientrano in "CLASSE V – aree prevalentemente industriali";
- le abitazioni limitrofe ad ovest dello stabilimento rientrano in "CLASSE III – aree di tipo misto".

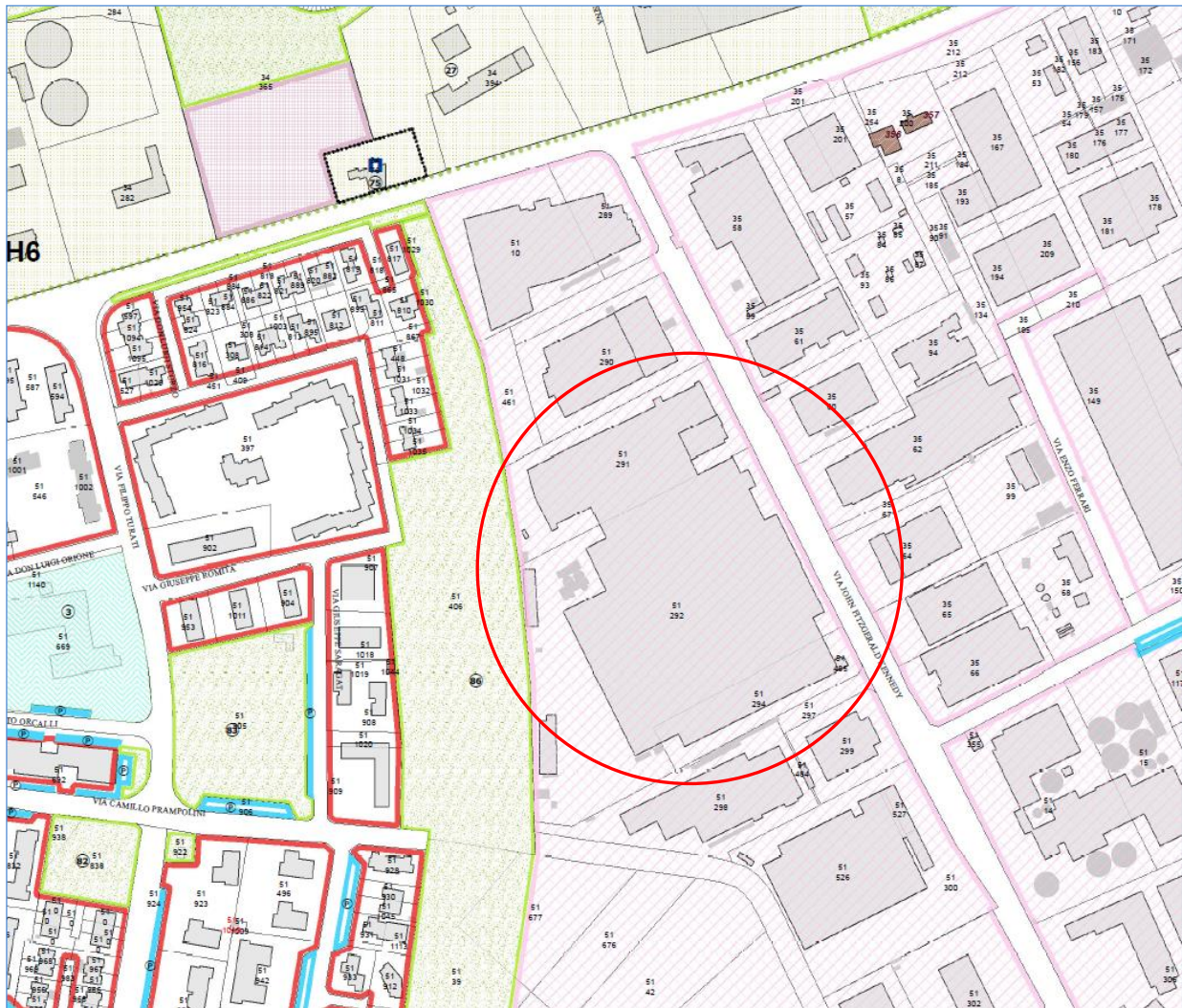
Figura 1. Inquadramento geografico del sito su scala ampia.


















Figura 3. Inquadramento geografico a livello locale – Perimetro dello stabilimento.



Figura 4. Estratto del Piano degli Interventi comunale.



ZONE OMOGENEE

-  Zone "A" (art. 36)
-  Zone "B" (art. 37)
-  Zone "C1" (art. 38)
-  Zone "C1.1" (art. 38)
-  Zone "C2" (art. 39)
-  Zone "D1" (art. 44)
-  Zone "D2" (art. 45)
-  Zone "D2.1"
-  Zone "D3" (art. 46)
-  Zone "D4" (art. 47)
-  Zone "E2" (art. 14)
-  Zone "E3" (art. 15)
-  Zone "E4" (art. 16)
-  "F1" Attrezzature per l'istruzione superiore all'obbligo (art. 4)
-  "F2" Attrezzature sanitarie ed ospedaliere (art. 40)












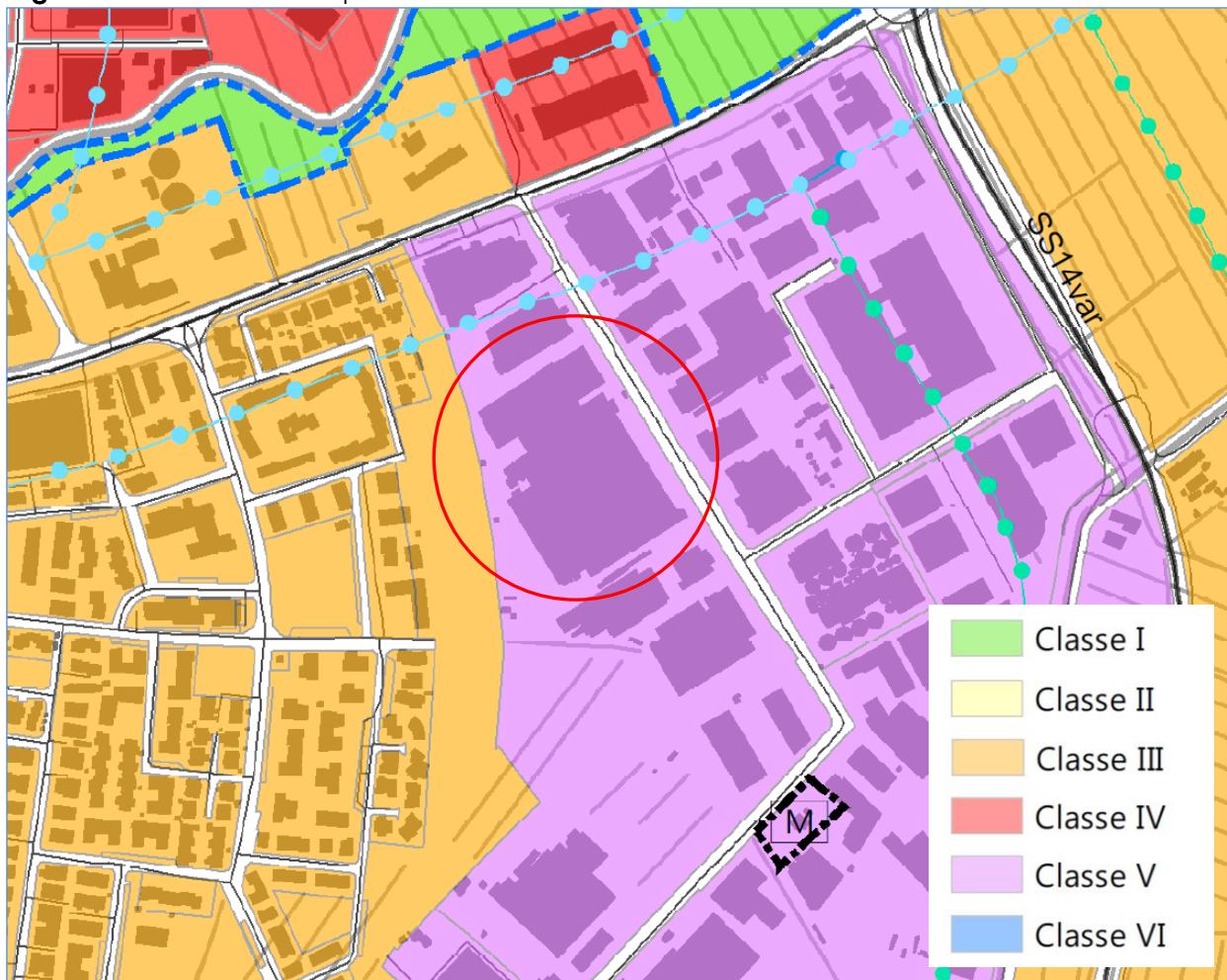
-  "F3" Discarica controllata (art. 40)
-  Ville e giardini di valore storico ambientale (art. 28)
-  I.M. = Impianti Militari
-  M.P.S. = Stoccaggio di Materie Prime Secondarie
-  Aree per parcheggi (art. 41, 42)
-  "Sa" Aree per l'Istruzione (art. 41, 42)
-  "Sb" Aree per attrezzature di interesse comune (art. 41, 42)
-  "Sc" Aree a parco, gioco e sport (art. 41, 42)
-  Ambiti di Formazione dell'ambiente boschivo
-  Formazione boscata puntuale (art. 21)
-  Golene (art. 23)

Figura 5. Estratto del piano di classificazione acustica del territorio comunale.



3. L'attività produttiva

Nello stabilimento si possono osservare due grandi reparti di produzione, quelli in cui avvengono le lavorazioni meccaniche e quelli dove avvengono i processi di finitura.

A servizio di tutto esistono delle aree adibite alla messa a magazzino delle materie prime e dei prodotti finiti, la sala di trasformazione dell'energia elettrica e le zone dove sono ubicate le centrali termiche funzionanti a metano.

Al fine di poter dare una razionale descrizione delle produzioni, possiamo dividere tutte le attività come di seguito indicato.

PRODUZIONE 1: sospesa relativamente al punto 1.1.1 dal 31.12.1998 successivamente è stata sospesa anche per quanto riguarda la fase di trafilatura nel 2009.

Produzione di filo di ferro trafilato

PRODUZIONE 2: trasferita ad altro impianto in un altro stabilimento nel 1990.

Particolari in tubo metallico per arredamento come sedie, sgabelli, tavoli e scaffali.

PRODUZIONE 3: SOSPESA nel 2011.

Produzione di griglie evaporanti.

PRODUZIONE 4:

Produzione di griglie per elettrodomestici.

Tali manufatti costituiscono le basi di appoggio da inserire in frigoriferi e freezer; vengono interamente realizzati in filo di ferro, consumandone circa 10.000 ton./anno.

PRODUZIONE 5:

Produzione di cestelli per elettrodomestici.

Tali manufatti costituiscono i contenitori da inserire nei frigoriferi e nei freezer.

La produzione viene svolta in una unica linea produttiva composta da n°6 isole di costruzione.

PRODUZIONE 6: SOSPESA dal 31.12.92

Supporti per fuochi di cucine a gas.

PRODUZIONE 7:

Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro.

Nello stabilimento sono poste due linee di zinco verniciatura che provvedono a rifinire prodotti metallici di diverse tipologie; si hanno:

- **Linea 7.1:** detta **Zinco 2** che tratta cestini e componenti per arredo bagno e altri semilavorati provenienti dai reparti di produzione o dalle ditte esterne.
- **Linea 7.2:** detta **Zinco 3** che tratta semilavorati, quali griglie, portabottiglie, componenti per frigoriferi e altri prodotti.

Entrambe le linee operano per 16 ore al giorno, 21÷22 gg/mese per circa 220 gg/anno.

LINEA 7.1: Zinco 2

La linea è in grado di produrre superfici zincate mediante elettrodeposizione di zinco nello spessore max di 15÷20 micron; la produzione è di circa 5÷7.000 dmq/h.

Nella tabella seguente sono riassunti i volumi delle vasche di trattamento che interessano la linea Zinco 2.

Tabella 1. Volumi delle vasche di trattamento che interessano la linea Zinco 2.

| Descrizione Processo | Volume in litri |
|------------------------------|------------------------|
| Presgrassatura elettrolitica | 6.700 |
| Decapaggio elettrolitico | 13.400 |
| Sgrassatura elettrolitica | 17.000 |
| Zincatura | 61.000 |
| Totale: | 98.100 |

LINEA 7.2: Zinco 3

Tale impianto, installato nel 2000, depone per via elettrolitica uno strato di zinco dello spessore max di 15-20 micron.

L'impianto ha una potenzialità di circa 7.000 dmq/h di superficie trattata.

Nella tabella seguente sono riassunti i volumi delle vasche di trattamento che interessano la linea Zinco 3.

Tabella 2. Volumi delle vasche di trattamento che interessano la linea Zinco 3.

| Descrizione Processo | Volume in litri |
|------------------------------|------------------------|
| Presgrassatura elettrolitica | 8.450 |
| Decapaggio elettrolitico | 18.800 |
| Sgrassatura elettrolitica | 8.450 |
| Zincatura | 52.500 |
| Totale: | 88.200 |

PRODUZIONE 8:

Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro.

Nello stabilimento sono poste due linee di nichel cromatura, denominate linee 8.1 e 8.2. Che prendono comunemente i nomi :

- **Linea 8.1:** detta **Cromo 2**
- **Linea 8.2:** detta **Cromo 1**

LINEA 8.1 Cromo 2

L'impianto funziona per 8÷16 ore al giorno producendo circa 8.000 dmaq/h di prodotto finito. Nella tabella seguente sono riassunti i volumi delle vasche di trattamento che interessano la linea Cromo 2.

Tabella 3. Volumi delle vasche di trattamento che interessano la linea Cromo 2.

| Descrizione Processo | Volume in litri |
|------------------------------|------------------------|
| Presgrassatura elettrolitica | 16.000 |
| Decapaggio elettrolitico | 16.000 |
| Sgrassatura elettrolitica | 13.000 |
| Nichel Opaco | 11.000 |
| Nichel Lucido | 45.000 |
| Attivazione elettrolitica | 2.600 |
| Cromatura | 11.000 |
| Totale: | 114.600 |

LINEA 8.2 Cromo 1

In tale linea di produzione vengono cromati alcuni semilavorati quali griglie e cestelli e altri provenienti da lavorazioni eseguite presso ditte esterne. La lavorazione in detta linea di produzione si articola secondo vari processi, producendo circa 9.000 dmaq/h di prodotto finito; il tempo di funzionamento di 16÷24 ore al giorno per circa 230 giorni lavorativi annui. Nella tabella seguente sono riassunti i volumi delle vasche di trattamento che interessano la linea Cromo 1.

Tabella 4. Volumi delle vasche di trattamento che interessano la linea Cromo 1.

| Descrizione Processo | Volume in litri |
|------------------------------|------------------------|
| Presgrassatura elettrolitica | 4.500 |
| Decapaggio elettrolitico | 9.000 |
| Sgrassatura elettrolitica | 9.000 |
| Nichel Opaco | 11.000 |
| Nichel Lucido | 22.000 |
| Attivazione elettrolitica | 2.200 |
| Cromatura | 4.500 |
| Totale: | 62.200 |

PRODUZIONE 9:

Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro.

LINEA 9.1 Produzione sospesa dal 01.01.2000

LINEA 9.2: Plastificazione a letto fluido

L'impianto funziona per 8 ore al giorno e circa 110 gg/anno.

PRODUZIONE 10:

Sospesa dal 29.02.2000 per cessione di attività.

PRODUZIONE 11: SOSPESA nel 2012

Produzione di cesti per lavastoviglie.

PRODUZIONE 12: SOSPESA nel 2012

Plastificazione con Rilsan di particolari metallici in filo di ferro.

PRODUZIONE 13:

Costruzione cesti per arredo.

Tali manufatti costituiscono cesti per arredo di interni; vengono interamente realizzati in filo di ferro, utilizzandone circa 2.700 ton./anno.

PRODUZIONE 14:

Verniciatura cesti e altri componenti di arredo.

4. Aspetti ambientali

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera dello stabilimento sono autorizzate con AIA provvisoria Decreto prot. 51396/10.

Si riporta in Tabella 5 un riepilogo dei punti di emissione in atmosfera presenti nello stabilimento.

Le campagne di monitoraggio, affidate ad un laboratorio esterno accreditato, non hanno mai evidenziato superamenti dei limiti di legge.

Tabella 5. Caratteristiche dei punti di emissione in atmosfera presenti nello stabilimento.

| Camino | Provenienza effluente | Fase e dispositivi tecnici di provenienza | Impianto termico | | | Portata Nm ³ /h | Altezza dal suolo (m) | Diametro (mm) | Sistema di trattamento | Motivo esclusione autorizzazione (Rif. D.Lgs. 152/2006) |
|--------|--|---|---------------------------------|-------------------|------------------------------------|----------------------------|-----------------------|---------------|------------------------|---|
| | | | Uso (produttivo/ civile/ misto) | Tipo combustibile | Potenza (kW) camera di combustione | | | | | |
| 3 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Civile | Metano | 1454 | 1.600 | 12,0 | 500 | --- | |
| 4 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Civile | Metano | 1049 | 1.600 | 12,0 | 500 | --- | |
| 7 | Fumi prodotti da saldatura di metalli | Fase 13 – Produzione cesti arredamento | --- | --- | --- | 6.000 | 7,5 | 440 | | |
| 11 | Fumi prodotti da saldatura di metalli | Fase 4 – Produzione di griglie per elettrodomestici Fase 5 - Produzione di cestelli per elettrodomestici | --- | --- | --- | 20.500 | 7,5 | 700 | | |
| 12 | Fumi prodotti da saldatura di metalli | Saldature varie | --- | --- | --- | 10.000 | 7,5 | 440 | | |
| 14 | Fumi prodotti da saldatura di metalli | Fase 4 – Produzione di griglie per elettrodomestici | --- | --- | --- | 18.000 | 7,5 | 700 | | |
| 17 | Fumi prodotti da saldatura di metalli | Fase 4 – Produzione di griglie per elettrodomestici | --- | --- | --- | 5.000 | 7,5 | 440 | | |
| 18 | Fumi prodotti da saldatura di metalli | Fase 4 – Produzione di griglie per elettrodomestici | --- | --- | --- | 18.000 | 7,5 | 700 | | |
| 19 | Fumi prodotti da saldatura di metalli | Fase 5 – Produzione di cestelli per elettrodomestici | --- | --- | --- | 20.000 | 7,5 | 700 | | |
| 20 | Fumi prodotti da saldatura di metalli | Fase 5 – Produzione di cestelli per elettrodomestici | --- | --- | --- | 18.000 | 7,5 | 700 | | |
| 21 | Aspirazione per ricambio aria laboratorio | Fase C – Laboratorio, uffici, mensa, servizi | --- | --- | --- | 2.200 | 7,5 | 400 | | Art. 272 comma 5 |
| 22 | Aspirazione per ricambio aria WC | Fase C – Laboratorio, uffici, mensa, servizi | --- | --- | --- | | | | | Art. 272 comma 5 |
| 30 | Esalazioni da decapaggio e presgrassatura alcalina | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 15.000 | 7,5 | 630 | | |
| 31 | Esalazioni da sgrassatura alcalina | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 8.000 | 7,5 | 630 | | |
| 38 | Aspirazione per ricambio d'aria | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 6.000 | 8,0 | 600 | | Art. 272 comma 5 |

| Camino | Provenienza effluente | Fase e dispositivi tecnici di provenienza | Impianto termico | | | Portata Nm ³ /h | Altezza dal suolo (m) | Diametro (mm) | Sistema di trattamento | Motivo esclusione autorizzazione (Rif. D.Lgs. 152/2006) |
|--------|---|--|--------------------------------|-------------------|------------------------------------|----------------------------|-----------------------|---------------|------------------------|---|
| | | | Uso (produttivo/civile/ misto) | Tipo combustibile | Potenza (kW) camera di combustione | | | | | |
| 40 | Aspirazione per ricambio d'aria | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 6.000 | 8,0 | 600 | | Art. 272 comma 5 |
| 41 | Aspirazione per ricambio d'aria | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 6.000 | 8,0 | 600 | | Art. 272 comma 5 |
| 45 | Esalazione da presgrassatura alcalina | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 4.000 | 7,5 | 300 | | |
| 48 | Esalazioni da decapaggio acido | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 9.300 | 7,5 | 500 | | |
| 49 | Esalazioni da sgrassatura alcalina | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 6.000 | 7,5 | 430 | | |
| 50 | Fumi combustione metano | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | Produttivo | Metano | 110 | 150 | 7,5 | 400 | | |
| 51 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Misto | Metano | 1327 | 1.200 | 12,0 | 500 | | |
| 55 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Misto | Metano | 1327 | 1.200 | 12,0 | 500 | | |
| 56 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Misto | Metano | 1327 | 1.200 | 12,0 | 500 | | |
| 57 | Esalazioni da bagno cromatura | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 12.400 | 11,0 | 500 | Camera di calma | |
| 58 | Aspirazione per ricambio d'aria | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 6.000 | 8,0 | 600 | | Art. 272 comma 5 |
| 59 | Aspirazione per ricambio d'aria | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | --- | --- | --- | 6.000 | 8,0 | 600 | | Art. 272 comma 5 |
| 60 | Esalazioni da sgrassatura alcalina fosfatazione | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | --- | --- | --- | 7.000 | 10,0 | 540 | | |
| 61 | Aspirazione per ricambio d'aria | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | --- | --- | --- | 6.000 | 8,0 | 600 | | Art. 272 comma 5 |
| 62 | Esalazione da fosfatazione | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | --- | --- | --- | 7.000 | 10,0 | 540 | | |
| 63 | Esalazione da primer-lattici acrilici | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | --- | --- | --- | 6.000 | 10,0 | 430 | | |
| 65 | Fumi prodotti da polimerizzazione materie plastiche | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | Produttivo | Metano | 558 | 24.400 | 12,0 | 900 | Filtro a tasche | |
| 66 | Aspirazione per ricambio d'aria | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | | | | | Art. 272 comma 5 |

| Camino | Provenienza effluente | Fase e dispositivi tecnici di provenienza | Impianto termico | | | Portata Nm ³ /h | Altezza dal suolo (m) | Diametro (mm) | Sistema di trattamento | Motivo esclusione autorizzazione (Rif. D.Lgs. 152/2006) |
|--------|--|---|--------------------------------|-------------------|------------------------------------|----------------------------|-----------------------|---------------|------------------------|---|
| | | | Uso (produttivo/civile/ misto) | Tipo combustibile | Potenza (kW) camera di combustione | | | | | |
| 67 | Aspirazione per ricambio aria | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 6.000 | 8,0 | 600 | | Art. 272 comma 5 |
| 68 | Esalazione da sgrassaggio | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 14.000 | 10,0 | 600 | | |
| 69 | Esalazione da decapaggio | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.800 | 10,0 | 600 | Abbattitore ad umido | |
| 70 | Esalazioni da cromatura | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 8.000 | 10,0 | 400 | | |
| 71 | Esalazioni da presgrassaggio | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 10.500 | 10,0 | 600 | | |
| 77 | Combustione gas metano - 100.000 kCal/h | Fase B - Centrale termica | Civile | Metano | 113,1 | 150 | 10,0 | 300 | | Art. 272 comma 1 (punto dd, parte I allegato IV alla parte V) |
| 80 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Misto | Metano | 1327 | 1.200 | 12,0 | 350 | | |
| 81 | Aspirazione laboratorio (Filtro carboni attivi) | Fase C – Laboratorio, uffici, mensa, servizi | --- | --- | --- | 3.500 | 7,5 | 300 | | Art. 272 comma 1 (punto jj, parte I allegato IV alla parte V) |
| 82 | Cucina mensa (filtro a tasche) | Fase C – Laboratorio, uffici, mensa, servizi | --- | --- | --- | 3.500 | 2,5 | 340 | | Art. 272 comma 1 (punto e, parte I allegato IV alla parte V) |
| 83 | Aspirazione ricambio aria WC | Fase C – Laboratorio, uffici, mensa, servizi | --- | --- | --- | 2.500 | 7,5 | 240 | | Art. 272 comma 5 |
| 86 | Aspirazione ricambio aria WC | Fase C – Laboratorio, uffici, mensa, servizi | --- | --- | --- | 2.500 | 7,5 | 300 | | Art. 272 comma 5 |
| 87 | Aspirazione per ricambio aria locale compressori | Fase C – Laboratorio, uffici, mensa, servizi | --- | --- | --- | 5.000 | 7,5 | 800 | | Art. 272 comma 5 |
| 89 | Sfiato condensa caldaie - vapore a 90 °C | Fase B - Centrale termica | --- | --- | --- | 200 | 5,0 | 160 | | Art. 272 comma 5 |

| Camino | Provenienza effluente | Fase e dispositivi tecnici di provenienza | Impianto termico | | | Portata Nm ³ /h | Altezza dal suolo (m) | Diametro (mm) | Sistema di trattamento | Motivo esclusione autorizzazione (Rif. D.Lgs. 152/2006) |
|--------|---|--|---------------------------------|-------------------|------------------------------------|----------------------------|-----------------------|---------------|--|---|
| | | | Uso (produttivo/ civile/ misto) | Tipo combustibile | Potenza (kW) camera di combustione | | | | | |
| 90 | Sfiato condensa caldaie - vapore a 90 °C | Fase B - Centrale termica | --- | --- | --- | 200 | 5,0 | 160 | | Art. 272 comma 5 |
| 91 | Aspirazione per ricambio aria | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | --- | --- | --- | 18.000 | 7,5 | 800 | | Art. 272 comma 5 |
| 92 | Aspirazione per ricambio aria | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | --- | --- | --- | 18.000 | 7,5 | 800 | | Art. 272 comma 5 |
| 93 | Aspirazione tunnel di raffreddamento | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | --- | --- | --- | 38.000 | 8,0 | 800 | | |
| 95 | Aspirazione fumi saldatura metalli attrezzeria | Fase A – Officina Manutenzione | --- | --- | --- | 2.500 | 7,5 | 200 | | |
| 96 | Aspirazione fumi saldatura metalli manutenzione | Fase A – Officina Manutenzione | --- | --- | --- | 3.500 | 7,5 | 280 | | |
| 97 | Aspirazione fumi combustione metano | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | Produttivo | Metano | 105 | 1.500 | 7,5 | 300 | | |
| 98 | Aspirazione fumi combustione metano | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | Produttivo | Metano | 314 | 1.500 | 7,5 | 200 | | |
| 99 | Aspirazione appassimento verniciatura | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 12.000 | 7,5 | 600 | Ciclone decantatore e gruppo filtrante | |
| 100 | Aspirazione complessiva impianto zincatura | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 40.000 | 7,5 | 900 | | |
| 101 | Aspirazione ricambio aria vano autoclavi | Fase 4 – Produzione di griglie per elettrodomestici | --- | --- | --- | 36.000 | 7,5 | 800 | | Art. 272 comma 5 |
| 106 | Fumi combustione metano | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | Produttivo | Metano | 314 | 1.500 | 7,5 | 300 | | |
| 107 | Fumi combustione metano | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | Produttivo | Metano | 105 | 1.500 | 7,5 | 200 | | |

| Camino | Provenienza effluente | Fase e dispositivi tecnici di provenienza | Impianto termico | | | Portata Nm ³ /h | Altezza dal suolo (m) | Diametro (mm) | Sistema di trattamento | Motivo esclusione autorizzazione (Rif. D.Lgs. 152/2006) |
|--------|--|---|---------------------------------|-------------------|------------------------------------|----------------------------|-----------------------|---------------|--|---|
| | | | Uso (produttivo/ civile/ misto) | Tipo combustibile | Potenza (kW) camera di combustione | | | | | |
| 108 | Aspirazione appassimento verniciatura | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 12.000 | 7,5 | 600 | Ciclone decantatore e gruppo filtrante | |
| 109 | Fumi combustione metano | Fase 14 – Verniciatura a polveri | Produttivo | Metano | 380 | 550 | 7,5 | 300 | | |
| 110 | Aspirazione tunnel vapori fosfosgrassaggio | Fase 14 – Verniciatura a polveri | --- | --- | --- | 7.000 | 7,5 | 450 | | |
| 111 | Aspirazione tunnel lavaggio | Fase 14 – Verniciatura a polveri | --- | --- | --- | 7.000 | 7,5 | 450 | | |
| 112 | Esalazione naturale barriera aria | Fase 14 – Verniciatura a polveri | --- | --- | --- | 1.500 | 7,5 | 300 | | |
| 113 | Esalazione naturale barriera aria | Fase 14 – Verniciatura a polveri | --- | --- | --- | 1.500 | 7,5 | 300 | | |
| 114 | Esalazione naturale barriera aria | Fase 14 – Verniciatura a polveri | --- | --- | --- | 1.500 | 7,5 | 300 | | |
| 115 | Esalazione naturale barriera aria | Fase 14 – Verniciatura a polveri | --- | --- | --- | 1.500 | 7,5 | 300 | | |
| 116 | Fumi combustione metano e aria forno asciugatura | Fase 14 – Verniciatura a polveri | Produttivo | Metano | 280 | 2.400 | 7,5 | 340 | | |
| 117 | Emissione filtro cabina verniciatura polvere | Fase 14 – Verniciatura a polveri | --- | --- | --- | 16.000 | 7,5 | 740 | Ciclone decantatore e gruppo filtrante | |
| 118 | Fumi combustione metano e polimerizzazione vernice | Fase 14 – Verniciatura a polveri | Produttivo | Metano | 535 | 2.400 | 7,5 | 340 | | |
| A | Ricambio aria segregazione impianto Cromo | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.500 | 8,5 | 700 | | Art. 272 comma 5 |
| B | Ricambio aria segregazione impianto Cromo | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.500 | 8,5 | 700 | | Art. 272 comma 5 |
| C | Ricambio aria segregazione impianto Cromo | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.500 | 8,5 | 700 | | Art. 272 comma 5 |
| D | Ricambio aria segregazione impianto Cromo | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.500 | 7,0 | 700 | | Art. 272 comma 5 |
| E | Ricambio aria segregazione impianto Cromo | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.500 | 7,0 | 700 | | Art. 272 comma 5 |

| Camino | Provenienza effluente | Fase e dispositivi tecnici di provenienza | Impianto termico | | | Portata Nm ³ /h | Altezza dal suolo (m) | Diametro (mm) | Sistema di trattamento | Motivo esclusione autorizzazione (Rif. D.Lgs. 152/2006) |
|--------|---|---|---------------------------------|-------------------|------------------------------------|----------------------------|-----------------------|---------------|------------------------|---|
| | | | Uso (produttivo/ civile/ misto) | Tipo combustibile | Potenza (kW) camera di combustione | | | | | |
| F | Ricambio aria segregazione impianto Cromo | Fase 8 – Cromatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.500 | 7,0 | 700 | | Art. 272 comma 5 |
| G | Ricambio aria segregazione impianto Zinco | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.500 | 7,0 | 700 | | Art. 272 comma 5 |
| H | Ricambio aria segregazione impianto Zinco | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.500 | 7,0 | 700 | | Art. 272 comma 5 |
| I | Ricambio aria segregazione impianto Zinco | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | --- | --- | --- | 7.500 | 7,0 | 700 | | Art. 272 comma 5 |

4.2 APPROVVIGIONAMENTI IDRICI E SCARICHI

Le acque che interessano lo stabilimento si suddividono in:

- acque industriali di processo;
- acque industriali di raffreddamento;
- acque ad utilizzo igienico-sanitario;
- acque di piazzali esterni e tetti.

L'approvvigionamento idrico avviene tramite spina d'acqua da acquedotto comunale posto in Via John Fitzgerald Kennedy.

Si possono individuare tre tipologie di scarichi:

ACQUE NERE

Le acque nere scaricano in pubblica fognatura (N°2 collettori) tramite lo scarico finale **SF2**.

ACQUE METEORICHE

Le acque meteoriche provenienti dai piazzali e dai pluviali scaricano in fognatura attraverso n.2 collettori con pozzetti d'ispezione dotati di valvole d'intercettazione, tramite lo scarico finale **SF3**.

Tutte le acque meteoriche provenienti dalle caditoie delle zone di deposito rifiuti e limitrofe vengono convogliate in una vasca di raccolta (**a2**) e mediante una pompa vengono rilanciate a monte dell'impianto di depurazione una volta depurate seguono il percorso delle acque di processo depurate, anche tutte le acque meteoriche provenienti dalla zona del depuratore e di movimentazione prodotti chimici vengono raccolte in una caditoia ed avviate a monte dell'impianto di depurazione una volta depurate seguono il percorso delle acque di processo depurate.

Complessivamente le superfici potenzialmente inquinate le cui acque meteoriche vengono convogliate al depuratore riguardano una superficie pari a 7.150 m².

ACQUE INDUSTRIALI

Le acque provenienti dal depuratore sono addotte alle vasche di preuscita e da queste, dopo i necessari controlli, sono scaricate in pubblica fognatura, attraverso condotte con pozzetto d'ispezione dotato di valvola d'intercettazione, tramite lo scarico finale **SF1**.

Non vi sono scarichi nel suolo, né nel sottosuolo e né tramite ditte specializzate.

Solo per lo scarico industriale di tipo discontinuo è possibile valutare il volume scaricato che ammonta a circa 128.067 mc/anno (anno 2019).

La DRADURA ITALIA SRL è in possesso di autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura di acque reflue rilasciata, con n° 229 in data 24/07/03 da parte della ditta A.S.I S.p.A. (ora VERITAS S.P.A.).

Le campagne di monitoraggio, affidate ad un laboratorio esterno accreditato, non hanno mai evidenziato superamenti dei limiti di legge.

4.3 RIFIUTI

I rifiuti prodotti nello stabilimento sono costituiti per lo più da rottami vari di ferro e metalli non ferrosi, carta e cartone, imballaggi misti, polveri di metalli ferrosi, olio proveniente da ingranaggi lubrificazione e sostituzione su centraline idrauliche, materiali filtranti, imballaggi sporchi da prodotti chimici, bagni di decapaggio, soluzioni acquose di lavaggio, fanghi di risulta dalla depurazione chimico fisica delle acque utilizzate nei processi galvanici e altri rifiuti provenienti da attività di manutenzione impianti.

Le tipologie e le quantità di rifiuti prodotti, con le rispettive fasi di provenienza, le aree di stoccaggio e i destini sono riportate nella scheda B11.3.

Per la gestione interna dei rifiuti l'azienda ha adottato, all'interno del sistema di gestione ambientale ISO 14001:2015, una specifica procedura. La procedura regola le attività di raccolta dei rifiuti all'interno dei reparti e di deposito all'esterno dello stabilimento, inoltre definisce ruoli e responsabilità per la tenuta della documentazione inerente la gestione dei rifiuti (registro di carico e scarico, formulari di trasporto) e per la gestione dei contatti con le aziende esterne specializzate per il trasporto e lo smaltimento.

L'allontanamento dei rifiuti viene effettuato tramite le seguenti operazioni:

- prima dell'emissione dell'ordine di smaltimento/recupero viene accertata la validità delle autorizzazioni e viene verificato che l'impresa prescelta sia in possesso dei requisiti previsti dalle norme di legge vigenti in materia;
- viene quindi concordato con l'impresa incaricata allo smaltimento/recupero dei rifiuti il ritiro dei materiali dallo stabilimento;
- al momento dell'emissione del formulario viene verificata la congruenza del codice rifiuto con l'autorizzazione, viene accertata la validità di quest'ultima secondo i requisiti previsti dalle norme di legge in materia.

Nel caso in cui venga prodotto un rifiuto non ancora codificato, l'azienda provvede ad attribuirne il CER secondo le modalità sequenziali previste dall'allegato D alla parte quarta del D.Lgs. 152/2006, più precisamente:

- a) identifica la fonte che genera il rifiuto consultando i titoli dei capitoli da 01 a 12 o da 17 a 20 per risalire al codice a sei cifre riferito al rifiuto in questione, ad eccezione dei codici dei suddetti capitoli che terminano con le cifre 99 (Nota: I rifiuti di imballaggio oggetto di raccolta differenziata, comprese combinazioni di diversi materiali di imballaggio, vanno classificati alla voce 15 01 e non alla voce 20 01);
- b) se nessuno dei codici dei capitoli da 01 a 12 o da 17 a 20 si presta per la classificazione di un determinato rifiuto, si esaminano i capitoli 13, 14 e 15 per identificare il codice corretto;
- c) se nessuno di questi codici risulta adeguato, viene definito il rifiuto utilizzando i codici di cui al capitolo 16;

- d) se un determinato rifiuto non é classificabile neppure mediante i codici del capitolo 16, si utilizza il codice 99 (rifiuti non altrimenti specificati) preceduto dalle cifre del capitolo che corrisponde all'attività identificata al punto a).

Nel caso in cui risultino necessarie analisi di laboratorio per determinare l'eventuale pericolosità del rifiuto o per determinarne il CER, l'azienda effettua le seguenti attività:

- richiede un'offerta a laboratorio di analisi specializzato;
- concorda con il laboratorio per effettuare il prelievo secondo UNI 10802;
- valuta il certificato di analisi;
- attribuisce il codice CER al rifiuto;
- adotta eventuali misure specifiche per lo stoccaggio;
- ricerca una ditta autorizzata per il trasporto e lo smaltimento.

Periodicamente vengono effettuate attività formative specifiche a tutti i lavoratori sulle modalità di gestione dei rifiuti all'interno dell'azienda, nell'ottica della loro riduzione e del corretto conferimento nei contenitori appositamente adibiti.

Per lo stoccaggio dei rifiuti prodotti dalle attività dello stabilimento l'azienda si avvale delle modalità del deposito temporaneo previste dal d.lgs 152/2006 Articolo 183 comma 1 bb).

La Tabella 6 riporta le caratteristiche delle aree utilizzate per il deposito temporaneo (si veda anche planimetria in allegato B22).

Tabella 6. Caratteristiche delle aree utilizzate per il deposito temporaneo dei rifiuti.

| Identificazione area | Capacità di stoccaggio (ton) | Caratteristiche | Tipologia rifiuti stoccati |
|----------------------|------------------------------|---|---|
| h | 1 | In Fusti sotto tettoia con pavimento in calcestruzzo armato, pareti in calcestruzzo armato alte m 2, soprizzo in metallo e copertura in lastre metalliche | CER 06 05 04* Fanghi contenenti metalli pesanti |
| a1 | 100 | vasca seminterrata con platea e pareti in calcestruzzo armato trattato a tenuta e copertura i lamiera, in pannelli a scorrimento laterale per le operazioni di deposito ed allontanamento | CER 06 05 02 * Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose |
| h | 1 | In Fusti sotto tettoia con pavimento in calcestruzzo armato, pareti in calcestruzzo armato alte m 2, soprizzo in metallo e copertura in lastre metalliche | CER 06 13 02* Carbone attivo esaurito |
| h | 5 | In Big Bags sotto tettoia con pavimento in calcestruzzo armato, pareti in calcestruzzo armato alte m 2, soprizzo in metallo e copertura in lastre metalliche | CER 08 01 11* Polveri di Vernici Epossidiche |
| e | 0,1 | Sacchi su Pallet, in box in metallo, con pareti, tetto e porte chiudibili, poggianti su supporto a vasca in calcestruzzo armato | CER 08 03 17 * Toner per stampa esauriti contenenti sostanze pericolose |
| | 15 | Una volta esauriti il prelievo per lo smaltimento viene effettuato direttamente nelle vasche di trattamento | CER 11 01 06 * Acidi di decapaggio |

| Identificazione area | Capacità di stoccaggio (ton) | Caratteristiche | Tipologia rifiuti stoccati |
|----------------------|------------------------------|--|---|
| h | 0,5 | In Fusti sotto tettoia con pavimento in calcestruzzo armato, pareti in calcestruzzo armato alte m 2, soprizzo in metallo e copertura in lastre metalliche | CER 11 01 09* Fanghi di Grigliatura |
| b | 79 | vasca interrata, in calcestruzzo armato, con rivestimenti idonei a garantire la tenuta | CER 110111 * Soluzioni acquose di lavaggio contenenti sostanze pericolose |
| l | 20 | Comparti con pavimento in calcestruzzo armato, pareti e setti in calcestruzzo armato di altezza media 2 m | CER 12 01 02 Polveri e particolato di materiali ferrosi |
| i | 50 | Comparti con pavimento in calcestruzzo armato, pareti e setti in calcestruzzo armato di altezza media 2 m | CER 12 01 99 Rifiuti non specificati altrimenti |
| i | 15 | Cassone su pavimento in calcestruzzo armato, pareti e setti in calcestruzzo armato di altezza media 2 m | CER 12 01 99 Rifiuti non specificati altrimenti |
| e | 1,5 | Fusti in box in metallo, con pareti, tetto e porte chiudibili, poggianti su supporto a vasca in calcestruzzo armato | CER 13 02 05 * Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati |
| o | 10 | Alla rinfusa in comparti con pavimento in calcestruzzo armato, pareti e setti in calcestruzzo armato, altezza media 2 m | CER 15 01 01 Imballaggi in carta e cartone |
| g | 5 | Alla rinfusa in comparti con pavimento in calcestruzzo armato, pareti e setti in calcestruzzo armato, altezza media 2 m | CER 15 01 02 Imballaggi in Plastica |
| c | 5 | Alla rinfusa su piazzale con pavimento in calcestruzzo armato | CER 15 01 03 Imballaggi in Legno |
| q | 5 | Cassone metallico tenuta, mobile, camionabili, poggiato a terra su pavimentazione in manto bituminoso | CER 15 01 06 Imballaggi in materiali misti |
| r | 5 | Cassone metallico tenuta, mobile, camionabili, poggiato a terra su pavimentazione in manto bituminoso | CER 15 01 10 * Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze |
| h | 1 | In Big Bags sotto tettoia con pavimento in calcestruzzo armato, pareti in calcestruzzo armato alte m 2, soprizzo in metallo e copertura in lastre metalliche | CER 15 01 10 * Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze |
| p | 4 | Cassone metallico a tenuta con copertura rimovibile, mobile, camionabile, poggiato a terra su pavimentazione in manto bituminoso | CER 15 02 02 * Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose |
| f | 5 | Su Pallet in box in metallo, con pareti, tetto e porte chiudibili, poggianti su supporto a vasca in calcestruzzo armato | CER 16 06 01 * Batterie al piombo |

| Identificaz ione area | Capacità di stoccaggio (ton) | Caratteristiche | Tipologia rifiuti stoccati |
|-----------------------------|------------------------------------|---|--|
| h | 1,5 | In Fusti sotto tettoia con pavimento in calcestruzzo armato, pareti in calcestruzzo armato alte m 2, soprizzo in metallo e copertura in lastre metalliche | CER 17 04 01 Rame, bronzo, ottone |
| h | 2 | In Fusti sotto tettoia con pavimento in calcestruzzo armato, pareti in calcestruzzo armato alte m 2, soprizzo in metallo e copertura in lastre metalliche | CER 17 04 04 Zinco |
| m | 5 | Cassone metallico tenuta, mobile, camionabili, poggiato a terra su pavimentazione in manto bituminoso | CER 17 04 05 Ferro e acciaio |
| d | 5 | Cassone metallico tenuta, mobile, camionabili, poggiato a terra su pavimentazione in manto bituminoso | CER 17 04 05 Ferro e acciaio |
| e | 0,2 | Fusti in box in metallo, con pareti, tetto e porte chiudibili, poggianti su supporto a vasca in calcestruzzo armato | CER 20 01 21 * Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio |

Si evidenzia inoltre che:

- non sono presenti particolari sistemi di allarme o sicurezza, in quanto i rifiuti sono per lo più costituiti da materiale incombustibile e comunque non rilasciano emissioni o scarichi; esiste un impianto antincendio costantemente mantenuto e verificato, perfettamente utilizzabile in caso di incendio, soprattutto del deposito di carta;
- le aree di deposito presentano un funzionamento regolare sia per le operazioni di deposito dei rifiuti da stoccare che di allontanamento; la tenuta è garantita dalle tipologie di "calcestruzzo armato in opera", cassoni in metallo camionabili, vasche a tenuta con pescaggio autonomo ed allontanamento; le operazioni sono semplici, non vengono impiegate particolari lavorazioni di sorta, limitandosi il tutto appunto al semplice stoccaggio e successivo allontanamento per consegna a ditte qualificate;

La caratterizzazione dei rifiuti viene effettuata secondo la periodicità prevista dalla legge secondo analisi e/o schede di omologa.

La produzione dei rifiuti è oggetto di monitoraggi periodici e indice delle *performances* ambientali del sistema di gestione ambientale adottato, pertanto è obiettivo della Direzione ottimizzare la gestione dei rifiuti allo scopo di massimizzarne la riduzione, il recupero ed l'eliminazione. Rispetto alla precedente domanda di AIA presentata si evidenzia una sensibile diminuzione della produzione di rifiuti, dovuta sicuramente al calo di lavoro, ma per quanto riguarda i rifiuti pericolosi è dovuta anche alla continua ricerca sia di prodotti che di tecnologia produttiva atti a diminuire l'impatto sull'ambiente.

L'analisi delle modalità di gestione dei rifiuti per la tipologia di impianto in esame non ha evidenziato particolari criticità, ogni rifiuto prodotto viene gestito nel rispetto della legge e affidato a soggetti autorizzati al loro trasporto o trattamento. Si ritiene inoltre che la tipologia e la quantità di rifiuti prodotti rientrino nella normale produzione caratteristica di analoghe aziende di settore e la produzione è in linea con quanto proposto dal documento B.A.T.

Alla luce di quanto sopra non si ritengono necessari interventi sostanziali finalizzati ad un'ulteriore riduzione dei rifiuti prodotti.

4.4 RUMORE

Le sorgenti sonore che emettono rumore in modo maggiormente significativo sono individuate nella Tabella 8. In Figura 6 e in Figura 7 sono individuate rispettivamente le sorgenti in funzione nel periodo diurno e quelle in funzione nel periodo notturno.

I ricettori sono stati individuati nelle abitazioni poste sul territorio ad ovest dello stabilimento (cfr. Tabella 7 e Figura 8).

Tabella 7. Identificazione dei ricettori sensibili del rumore.

| Punto | Descrizione del ricettore | Classe zonizzazione |
|-------|--|---------------------|
| R1 | Misura eseguita presso facciata condominio "Ai Pini" numero civico 65 e 9 lato boschetto a ovest dello stabilimento | CLASSE III |
| R2 | Misura eseguita presso facciata condominio civico 5/7, via G Saragat lato boschetto a ovest dello stabilimento | CLASSE III |
| R3 | Misura eseguita presso facciata condominio "Ducale" n° civico 15, via G Romita lato boschetto a ovest dello stabilimento | CLASSE III |

Le misure del rumore ambientale sono state eseguite nel giorno 16/12/2019 (relativamente al periodo di riferimento diurno) e 17/12/2019 (relativamente al periodo di riferimento notturno).

Le misure effettuate evidenziano sia nel periodo di riferimento diurno che nel periodo di riferimento notturno, per tutti i punti di misura e per tutti i ricettori sensibili individuati, il rispetto dei limiti di immissione sonora. Presso i ricettori sensibili individuati, oltre al rispetto dei limiti di immissione sonora, sono rispettati anche i limiti di emissione sonora (sia nel periodo di riferimento diurno che in quello notturno).

Tabella 8. Individuazione delle sorgenti sonore significative.

| Reparto | Sorgente sonora | Id. | Interna / esterna | Emissione significativa [SI / NO] | Modalità di funzionamento | Periodo di riferimento funzionamento | Barriere presenti |
|------------------------------------|--|-----|-------------------|-----------------------------------|---------------------------|--------------------------------------|--|
| Reparto raddrizzatrici | Raddrizzatrici | C | Interna | NO | Continuativa | Diurno | Struttura capannone |
| Reparto plastificazione | Impianto di plastificazione | F | Interna | NO | Continuativa | Diurno | Struttura capannone |
| Reparto finiture | Impianti zinco/verniciatura, cromatura e isole di assemblaggio ceste | E | Interna | NO | Continuativa | Diurno/Notturmo | Struttura capannone |
| Reparti plastificazione / finiture | Camini espulsione fumi e ricambi aria in particolare impianto di plastificazione | G | Esterna | SI | Continuativa | Diurno/Notturmo | Nessuna |
| Reparto costruzione | Linee automatiche, isole lavoro, postazioni di saldatura e relativi camini | N | Interna/ Esterna | NO | Continuativa | Diurno/Notturmo | Struttura capannone (per le attrezzature interne) |
| Reparto verniciatura | Linea di verniciatura e relativi camini | L | Interna/ Esterna | NO | Continuativa | Diurno | Struttura capannone (per gli impianti di verniciatura) |
| Area esterna | Torre evaporativa | A | Esterna | SI | Continuativa | Diurno/Notturmo | Nessuna |
| Area esterna | Locale compressori + estrattori aria | B | Esterna | SI | Continuativa | Diurno/Notturmo | Nessuna |
| Area esterna | Carrelli elevatori e automezzi | D | Esterna | SI | Saltuaria | Diurno | Nessuna |
| Area esterna | Impianto di depurazione | H | Esterna | SI | Continuativa | Diurno/Notturmo | Nessuna |
| Area esterna | Compressore soffianti impianti depurazione | I | Esterna | SI | Continuativa | Diurno | Nessuna |
| Area esterna | Pompe di sollevamento e pompe di scarico vasche preuscita | J | Esterna | SI | Discontinua | Diurno | Nessuna |
| Area esterna | Centrale termica | K | Interna | SI | Discontinua | Diurno/Notturmo | Struttura locale centrale termica |
| Area esterna | Locale compressori | M | Esterna | SI | Continuativa | Diurno/Notturmo | Nessuna |

Figura 6. Individuazione delle sorgenti sonore maggiormente significative (periodo diurno).



Figura 7. Individuazione delle sorgenti sonore maggiormente significative (periodo notturno).

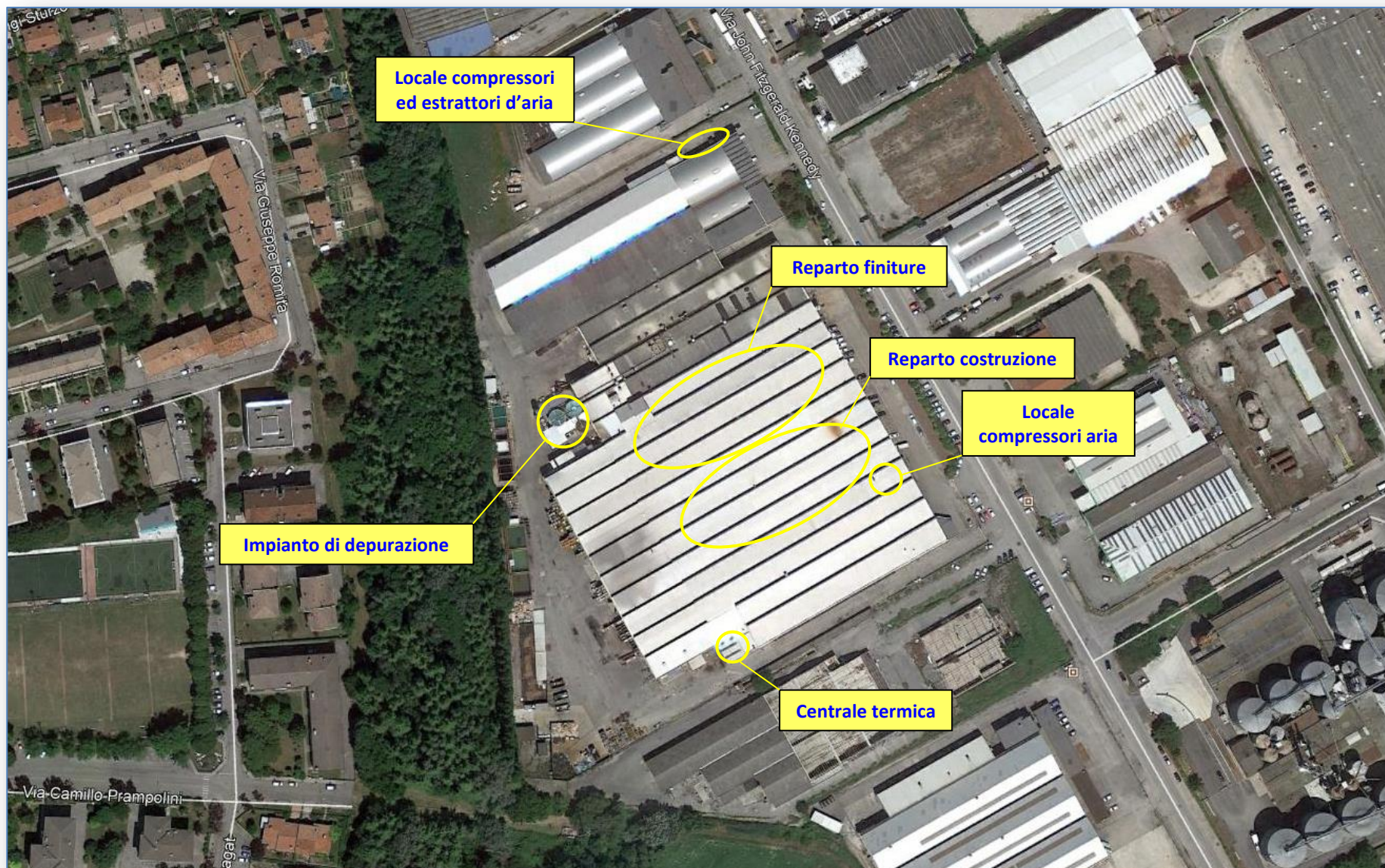


Figura 8. Identificazione dei ricettori sensibili e dei punti di misura del rumore.



4.5 ODORI

La tipologia di materie prime utilizzate e di rifiuti prodotti escludono la possibilità di emissioni odorogene significative nello svolgimento della normale attività produttiva.

4.6 CONSUMI ENERGETICI

All'interno dello stabilimento l'energia viene utilizzata sia sotto forma elettrica che termica.

L'energia elettrica proviene dalla rete di distribuzione, mentre l'energia termica viene prodotta interamente all'interno dello stabilimento attraverso sistemi di combustione. Il combustibile utilizzato all'interno dello stabilimento per la produzione di energia termica è metano.

Tutta l'energia in ingresso allo stabilimento viene integralmente utilizzata dalle attività dello stesso, non vi è cessione di energia ad attività esterne al processo produttivo.

Gli impianti termici presenti nello stabilimento sono riportati nella Tabella 9.

Tabella 9. Impianti termici presenti nello stabilimento.

| Camino | Tipologia emissione | Fase | Tipologia | Potenza (kW) |
|--------|--------------------------------------|--|------------|--------------|
| 3 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Civile | 1454 |
| 4 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Civile | 1049 |
| 50 | Fumi combustione metano | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | Produttivo | 110 |
| 51 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Misto | 1327 |
| 55 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Misto | 1327 |
| 56 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Misto | 1327 |
| 65 | Aspirazione forno di plastificazione | Fase 9 – Plastificazione con PVC di particolari metallici in filo di ferro | Produttivo | 558 |
| 77 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Civile | 113,1 |
| 80 | Fumi combustione metano | Fase B - Centrale termica | Misto | 1327 |
| 97 | Fumi combustione metano | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | Produttivo | 105 |
| 98 | Fumi combustione metano | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | Produttivo | 314 |
| 106 | Fumi combustione metano | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | Produttivo | 314 |
| 107 | Fumi combustione metano | Fase 7 – Zincatura di particolari metallici in filo e tubo di ferro | Produttivo | 105 |

| Camino | Tipologia emissione | Fase | Tipologia | Potenza (kW) |
|--------|--|----------------------------------|------------|--------------|
| 109 | Fumi combustione metano | Fase 14 – Verniciatura a polveri | Produttivo | 380 |
| 116 | Fumi combustione metano e aria forno asciugatura | Fase 14 – Verniciatura a polveri | Produttivo | 280 |
| 118 | Fumi combustione metano e polimerizzazione vernice | Fase 14 – Verniciatura a polveri | Produttivo | 535 |

Tutti i consumi energetici sono costantemente monitorati, sia in relazione al sistema di gestione ambientale adottato, sia in relazione all'appartenenza dell'azienda alle imprese di cui al D.lgs 102/2014 e pertanto sottoposta periodicamente a diagnosi energetica da parte di organismi esterni.

4.7 SERBATOI E CISTERNE

In azienda esistono i seguenti serbatoi adibiti allo stoccaggio di prodotti chimici a servizio degli impianti di produzione.

Tabella 10. Serbatoi adibiti allo stoccaggio di prodotti chimici.

| N° | Tipologia | Stoccaggio | Descrizione | Capacità (litri) |
|----|-----------|--------------|---|------------------|
| 1 | Cisterna | H2SO4 96% | In PE alta densità con camicia di sicurezza e vasca di contenimento | 5.000 |
| 2 | Cisterna | HCl 33 % | In PE alta densità con camicia di sicurezza e vasca di contenimento | 1.000 |
| 3 | Cisterna | NaOH 30% | In PE alta densità con camicia di sicurezza e vasca di contenimento | 1.000 |
| 4 | Cisterna | H2SO4 96% | In Acciaio con protezioni in polycarbonato e vasca contenimento | 3.000 |
| 5 | Cisterna | H2SO4 36% | In PE con protezioni in polycarbonato e vasca di contenimento | 5.000 |
| 6 | Cisterna | H2SO4 36% | In PE con protezioni in polycarbonato e vasca di contenimento | 5.000 |
| 7 | Cisterna | NaHSO3 28% | In PE con protezioni in polycarbonato e vasca di contenimento | 5.000 |
| 8 | Cisterna | NaHSO3 28% | In PE con protezioni in polycarbonato e vasca di contenimento | 5.000 |
| 9 | Silos | Calce Idrata | Acciaio | 57.000 |
| 10 | Silos | Calce Idrata | Acciaio | 57.000 |

5. Confronto con le BRef (Best Available Techniques Reference documents)

I documenti BRef sono dei documenti elaborati dalla comunità europea per ciascuna attività soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale che definiscono quali sono le migliori tecniche disponibili per la prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento.

Il BRef di riferimento per l'attività in esame è *"Integrated Pollution Prevention and Control - Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment of Metals and Plastics - August 2006"*.

Dalla complessiva analisi delle tecniche attualmente adottate dall'azienda si evidenzia un sostanziale allineamento con quanto previsto dalle linee guida.

In particolare per quanto riguarda le emissioni in aria e in acqua, valgono le seguenti considerazioni.

Il documento BREF al punto 5.1.10 presenta dei valori di riferimento per le emissioni in atmosfera associati all'applicazione delle BAT:

| Emissions mg/Nm ³ | Emission ranges for some installations mg/Nm ³ | Emission ranges for some large scale steel coil activities mg/Nm ³ | Some techniques used to meet local environmental requirements associated with the emission ranges |
|---|---|---|---|
| Oxides of nitrogen (total acid forming as NO ₂) | <5 – 500 | nd | Scrubbers or adsorption towers generally give values below about 200 mg/l and lower with alkali scrubbers |
| Hydrogen fluoride | <0.1 – 2 | nd | Alkali scrubber |
| Hydrogen chloride | <0.3 – 30 | Tin or chromium (ECCS) process 25 – 30 | Water scrubber <i>See Note 2</i> |
| SO _x as SO ₂ | 1.0 – 10 | nd | Countercurrent packed tower with final alkaline scrubber |
| Ammonia as N - NH ₃ | 0.1 – 10 Note: Data is from electroless nickel. No data for PCB manufacture | nd | Wet scrubber |
| Hydrogen cyanide | 0.1 – 3.0 | nd | Non-air agitation Low temperature processes Non-cyanide processes The lower end of the range can be met by using an alkali scrubber |
| Zinc | <0.01 – 0.5 | Zinc or zinc nickel process 0.2 – 2.5 | Water scrubber <i>See Note 2</i> |
| Copper | <0.01 – 0.02 | nd | <i>See Note 2</i> |
| CrVI and compounds as chromium | Cr(VI) <0.01 – 0.2 Total Cr <0.1 – 0.2 | nd | Substitution of Cr(VI) by Cr(III) or non-chromium techniques (see Section 5.2.5.7) Droplet separator Scrubbers or adsorption tower |
| Ni and its compounds as nickel | <0.01 – 0.1 | nd | Condensation in heat exchanger Water or alkali scrubber Filter <i>See Note 2</i> |
| Particulate matter | <5 – 30 | Tin or chromium (ECCS) process 1 – 20 | For dry particulates treatment may be necessary to achieve the lower end of the range, such as: Wet scrubber Cyclone Filter For wet processes, wet or alkali scrubbers achieve the lower end of the range <i>See Note 2</i> |
| <i>Note 1: nd = no data provided</i> | | | |
| <i>Note 2: in some circumstances, some operators are meeting these ranges without EoP</i> | | | |

Table 5.4: Indicative emission ranges to air achieved by some installations

Dal confronto con i risultati delle analisi periodiche di autocontrollo si osserva che:

- le concentrazioni di **ossidi di azoto** misurate sono risultate prossime al limite inferiore di concentrazione proposto dal documento BREF (5 – 500 mg/Nm³);

- anche per l' **acido cloridrico** (vapori acidi) le concentrazioni misurate sono risultate prossime al limite inferiore di concentrazione proposto dal documento BREF (0,3 – 30 mg/Nm³);
- relativamente al **rame**, la concentrazione misurata è risultata in quasi tutte le misure è al di sotto del limite di rilevabilità del metodo (0,004 mg/Nm³), solo in un caso la concentrazione misurata è risultata al di sopra del limite di rilevabilità del metodo e pari al limite inferiore dell'intervallo di concentrazione proposto dal documento BREF (0,01 – 0,02 mg/Nm³);
- il **romo esavalente** in tutte le misure è risultato al di sotto del limite di rilevabilità del metodo di misura e al di sotto del limite inferiore dell'intervallo di concentrazione proposto dal documento BREF (0,01 – 0,2 mg/Nm³);
- anche il **romo trivalente** in tutte le misure è risultato al di sotto del limite di rilevabilità del metodo di misura;
- il **nicel** in tutte le misure è risultato al di sotto del limite di rilevabilità del metodo di misura e al di sotto del limite inferiore dell'intervallo di concentrazione proposto dal documento BREF (0,01 – 0,1 mg/Nm³);
- la concentrazione di **polveri** presenta valori molto modesti che sono in tutti i casi al di sotto del limite inferiore dell'intervallo di concentrazione proposto dal documento BREF (5 – 30 mg/Nm³).

Il documento BREF al punto 5.1.8.3 presenta dei valori di riferimento per gli scarichi idrici associati all'applicazione delle BAT:

| Emission levels associated with some plants using a range of BAT | | | | |
|--|---|--|---------------------------------------|--------------------|
| These values are for daily composites unfiltered prior to analysis and taken after treatment and before any kind of dilution, such as by cooling water, other process waters or receiving waters | | | | |
| | Jig, barrel, small scale coil, automotive, PCB and other activities not large scale steel coil | | Large scale steel coil coating | |
| All values are mg/l | Discharges to public sewer (PS) or surface water (SW) | Additional determinands only applicable for surface water (SW) discharges | Tin or ECCS | Zn or Zn-Ni |
| Ag | 0.1 – 0.5 | | | |
| Al | | 1 – 10 | | |
| Cd | 0.1 – 0.2 | | | |
| CN free | 0.01 – 0.2 | | | |
| Cr(VI) | 0.1 – 0.2 | | 0.0001 – 0.01 | |
| Cr total | 0.1 – 2.0 | | 0.03 – 1.0 | |
| Cu | 0.2 – 2.0 | | | |
| F | | 10 – 20 | | |
| Fe | | 0.1 - 5 | 2 - 10 | |
| Ni | 0.2 - 2.0 | | | |
| Phosphate as P | | 0.5 - 10 | | |
| Pb | 0.05 - 0.5 | | | |
| Sn | 0.2 - 2 | | 0.03 - 1.0 | |
| Zn | 0.2 - 2.0 | | 0.02 - 0.2 | 0.2 - 2.2 |
| COD | | 100 - 500 | 120 - 200 | |
| HC Total | | 1 - 5 | | |
| VOX | | 0.1 - 0.5 | | |
| Suspended Solids | | 5 - 30 | 4 - 40 (surface waters only) | |

Table 5.2: Emission ranges to water associated with some BAT for some installations

Dal confronto con i risultati delle analisi periodiche di autocontrollo si osserva che:

- la concentrazione di **cianuri** misurata nel corso delle campagne del 2019 è stata sempre sotto il limite di rilevabilità del metodo di misura (0,01 mg/litro); il documento BREF propone per tale parametro un range di concentrazioni compreso tra 0,01 - 0,2 mg/litro;
- relativamente al **cromo totale** si osserva che tutti i valori misurati non solo rientrano nell'intervallo di concentrazione previsto dal documento BREF (0,1 - 2,0 mg/litro) ma in molti casi sono addirittura inferiori (i valori più alti misurati si attestano in prossimità dell'estremo inferiore dell'intervallo);

- relativamente al **cromo esavalente** si osserva che tutti i valori misurati sono di un ordine di grandezza al di sotto del limite inferiore dell'intervallo di concentrazione previsto dal documento BREF (0,1 - 2,0 mg/litro);
- la concentrazione di **rame** misurata nel corso delle campagne del 2019 è stata sempre sotto il limite di rilevabilità del metodo di misura (0,01 mg/litro); il documento BREF propone per tale parametro un range di concentrazioni compreso tra 0,2 – 2,0 mg/litro;
- per quanto riguarda il **nicel** la maggior parte dei valori misurati sono inferiori del limite inferiore dell'intervallo di concentrazione previsto dal documento BREF (0,2 - 2,0 mg/litro), i valori più alti misurati si attestano in prossimità dell'estremo inferiore dell'intervallo;
- in riferimento al **piombo** tutti i valori misurati sono di almeno un ordine di grandezza inferiori dell'estremo inferiore del range proposto dal documento BREF (0,05 – 0,5 mg/litro);
- per quanto riguarda lo **zinco** la maggior parte dei valori misurati sono inferiori del limite inferiore dell'intervallo di concentrazione previsto dal documento BREF (0,2 - 2,0 mg/litro), i valori più alti misurati si attestano in prossimità dell'estremo inferiore dell'intervallo.

6. Il sistema di gestione ambientale

L'azienda ha adottato e mantiene attivo un sistema di gestione ambientale certificato secondo la norma ISO 14001:2015. Tale sistema è soggetto a verifiche ispettive periodiche sia da parte di personale interno che da parte di personale terzo indipendente accreditato.

Conformemente a quanto prevede il sistema di gestione ambientale, gli aspetti ambientali dell'azienda sono costantemente monitorati al fine di minimizzarne gli impatti e di verificare il grado di raggiungimento degli obiettivi e traguardi ambientali che l'azienda fissa periodicamente.

Sono previsti inoltre specifici programmi di manutenzione al fine di mantenere efficienti gli impianti e le apparecchiature e specifiche procedure per la gestione di possibili incidenti o emergenze ambientali.

L'obiettivo dell'azienda è quello del miglioramento continuo delle proprie performances ambientali integrando principi, programmi e pratiche ambientali in ogni sua attività.

7. Il piano di monitoraggio

L'azienda opera secondo uno specifico piano di monitoraggio ambientale, in base a tale piano vengono monitorate le emissioni dello stabilimento, vengono mantenuti efficienti gli impianti di abbattimento di tali emissioni (manutenzioni periodiche ai filtri dei camini e al depuratore delle acque di scarico) e vengono monitorati i consumi di materie prime e di risorse energetiche.

Il piano di monitoraggio è frutto delle prescrizioni dell'autorità di controllo e volontario sulla base del sistema di gestione ambientale adottato.