



PROVINCIA DI
VERCELLI

AREA AMBIENTE E TERRITORIO
SERVIZIO A.I.A. - I.P.P.C.

Proposta N. 2903 / 2023

DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N. 1225 DEL 13/12/2023

OGGETTO: DITTA AGILTEK S.R.L., CON SEDE LEGALE A MILANO, VIA LUIGI MAJNO N. 29 ED INSTALLAZIONE IPPC UBICATA A GATTINARA (VC), CORSO GARIBALDI N. 275. PROVVEDIMENTO DI AGGIORNAMENTO PER RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO E MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RILASCIATA CON PROVVEDIMENTO N. 717 DEL 24/03/2015 E S.M.I AI SENSI DELL'ART. 29-OCTIES, C.3, LETT. A) DEL D. LGS. 152/06 E S.M.I.

IL DIRIGENTE RESPONSABILE

VISTI:

- la Direttiva 2010/75/UE del 24 novembre 2010 del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento), come recepita dal D. Lgs. 04/03/2014 n. 46 "*Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali*" (*prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento*);
- il D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i., in particolare la parte II, Titolo III-bis "L'autorizzazione integrata ambientale", come modificati a seguito della normativa di recepimento della Direttiva IED di cui al D.Lgs. 46/2014;
- la Legge 7 aprile 2014, n. 56 "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni" – art. 1 comma 85 lett. a) che attribuisce alle province, quali Enti di area vasta, le funzioni fondamentali in diversi ambiti tra cui la "pianificazione territoriale provinciale di coordinamento, nonché tutela e valorizzazione dell'ambiente, per gli aspetti di competenza;
- il regolamento del Parlamento europeo e Consiglio Ue 166/2006/Ce: "Istituzione di un registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti";
- le Circolari del MATTM n. prot. 22295 del 27/10/2014, n. prot. 12422 del 17/06/2015 e n. 27569 del 14/11/2016 recanti Linee di indirizzo e criteri sulle modalità applicative delle disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del D. Lgs. 152/2006, alla luce delle modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46;
- il Decreto del MATTM n. 95 del 15 aprile 2019 recante modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, c. 1, lett. v-bis), del D. Lgs. 152/2006;

- la legge 7 agosto 1990, n. 241, recante nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi, ed in particolare agli articoli 7, 8, 14, 14-bis, 14-ter, 14-quater;
- il decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105, recante attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose;
- la Legge Regionale n.13/2023 “Nuove disposizioni in materia di valutazione ambientale strategica, valutazione di impatto ambientale e autorizzazione ambientale integrata”;
- il Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 recante “Modalità anche contabili e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59”;
- la D.G.P. n. 12 del 7 Luglio 2011, con cui sono state aggiornate le delibere di G.P. n. 4899/2004 e n. 1226/2006, per la parte inerente l'acconto delle tariffe istruttorie, al fine di recepire le indicazioni dettate dal Decreto Ministeriale del 24/04/2008, recante “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18 Febbraio 2005, n. 59”, come adeguato dalla D.G.R. 22 dicembre 2008, n. 85-10404, e con cui si è stabilito che le tariffe istruttorie sono da versare all'atto di presentazione dell'istanza per una nuova Autorizzazione Integrata Ambientale, per la modifica sostanziale e per il rinnovo dell' Autorizzazione Integrata Ambientale, pena l'irricevibilità della domanda stessa;
- *la legge Regionale 26 aprile 2000, n. 44, “Disposizioni normative per l'attuazione del decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112: Conferimento di funzioni e compiti amministrativi dello Stato alle Regioni ed agli Enti Locali, in attuazione del Capo I della legge 15 marzo 1997, n. 59” che, all'art. 36, comma 2, stabilisce “In campo ambientale ed energetico, le Province provvedono al rilascio coordinato in un unico provvedimento dell'approvazione di progetti o delle autorizzazioni, nulla osta, concessioni o di altri atti di analoga natura per tutte le attività produttive e terziarie, nonché al relativo controllo integrato”;*
- la Legge Regionale n. 23 del 29 ottobre 2015 “Riordino delle funzioni amministrative conferite alle Province in attuazione della legge 7 aprile 2014, n. 56”, in particolare l'articolo 2 “Funzioni delle province” comma 1 che prevede “sono confermate in capo alla Provincia tutte le funzioni amministrative loro conferite a qualsiasi titolo con legge regionale vigente alla data di entrata in vigore della presente legge, in quanto coerenti con la natura di enti con funzioni di area vasta o riconducibili alle funzioni fondamentali, fatta eccezione per le funzioni espressamente oggetto di diversa allocazione con la presente legge” ;
- il Decreto direttoriale Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 3 agosto 2017, n.239 “Contenuti della modulistica necessaria ai fini della presentazione delle liste di controllo di cui all'articolo 6, comma 9, del D.Lgs 3 aprile 2006, n. 152, come modificato dall'articolo 3 del D.Lgs 16 giugno 2017, n. 104”.

VISTA

- la Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30/05/2016 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica, pubblicata in Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea in data 09/06/2016;
- la DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per il trattamento dei rifiuti, pubblicata in Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea in data 17/8/2018;

PREMESSO CHE:

- l'Autorizzazione Integrata Ambientale (di seguito A.I.A.) è il provvedimento che autorizza l'esercizio di una installazione rientrante fra le categorie dell'allegato VIII della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., a determinate condizioni, rivolte a garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al titolo III-bis dello stesso decreto ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento;
 - ai sensi dell'art. 5 c. 1 lett. i-quater) della Parte II del D. Lgs. 152/06 è definita "**installazione**" l'unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/06 e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento;
 - ai sensi dell'art. 5 c. 1 lett. r-bis) della Parte II del D. Lgs. 152/06 è definito "**gestore**" qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico della medesima;
- La Ditta **AGILTEK S.r.l.** (di seguito Gestore) è stato autorizzato con provvedimento A.I.A. n. 717 del 24/03/2015 della Provincia di Vercelli, per lo svolgimento, presso l'installazione sita in Gattinara (VC) - Corso Garibaldi n. 275, delle seguenti attività di cui alla categoria IPPC dell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.:
 - **attività codice 4.3** *"Fabbricazione di fertilizzanti a base di fosforo, azoto o potassio (fertilizzanti semplici o composti)";*
 - **attività codice 4.4** *"Fabbricazione di prodotti fitosanitari o di biocidi";*
 - **attività codice 5.1** *lett. b) "Recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una delle seguenti attività: b) trattamento chimico-fisico";*
 - **attività codice 5.5** *"Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi (...) prima di una delle attività di cui al punto 5.1 lett. b con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti";*

ACQUISITA l'istanza di Riesame dell'AIA presentata dal Gestore in data 30/07/2021 (nota prot. di ricevimento n. 18606) e successive integrazioni del 04/10/2021 (nota prot. di ricevimento n. 23380) a seguito della pubblicazione delle conclusioni sulle BAT riferita all'attività principale (Waste treatment), ai sensi dell'art. Art 29-octies, PARTE II del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. ai fini dell'esercizio dell'installazione IPPC nel Comune di Gattinara (VC), presentata su disposizione della Provincia di Vercelli con nota n. 20942 del 05/10/2020;

VISTE

- La nota della Provincia prot. n. 20746 del 03/09/2021 di richiesta di documentazione a seguito di verifica di completezza formale dell'istanza depositata ex. art. 29-ter c.4 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

- La nota del Gestore del 04/10/2021 prot. n. 23380 di completamento dell'istanza come richiesto dalla Provincia con la nota sopra richiamata;

PRESO ATTO CHE

- la Ditta ha provveduto a versare la somma dovuta per le spese istruttorie secondo le modalità previste dalla Deliberazione di Giunta Provinciale n. 12/2011 in data 20/07/2021 attraverso pagamento digitale sulla piattaforma PAGO PA;
- in ottemperanza a quanto previsto dall'art. 29-quater, comma 3 del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i., la Provincia di Vercelli, in data 08/11/2021 ha pubblicato sul proprio sito web l'indicazione della localizzazione dell'installazione e il nominativo del gestore, nonché gli uffici ove prendere visione degli atti e trasmettere eventuali osservazioni;
- la domanda di A.I.A. in questione è rimasta a disposizione ai fini della consultazione da parte del pubblico per i trenta giorni successivi all'annuncio sul web e su di essa non è pervenuta alcuna osservazione;
- la Ditta all'atto del rilascio del presente provvedimento di riesame dell'AIA non ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme ai requisiti della norma ISO 14001:2015.

CONVOCATE ad apposita Conferenza di Servizi, indetta con comunicazione prot. n. 25464 del 28/10/2021, i cui lavori si sono svolti durante le sedute del 26/11/2021, del 10/05/2022 e del 20/12/2022, in modalità videoconferenza, le seguenti amministrazioni: la Provincia di Vercelli; ARPA Piemonte Dipartimento territoriale Piemonte Nord Est Servizio Territoriale di Vercelli; ASL VC Servizio Igiene e Sanità Pubblica; il Comune di Gattinara; il SII - Servizio Idrico Integrato del Biellese e Vercellese S.p.A., il Comando dei VV.F. di Vercelli e il Gestore in qualità di richiedente;

DATO ATTO che gli atti delle conferenze dei servizi sono custoditi e consultabili presso il Servizio A.I.A. della Provincia di Vercelli;

ESAMINATA la documentazione integrativa trasmessa dalla Ditta:

- in data 01/03/2022 con nota prot. n. 5551 con cui presentava le integrazioni richieste dagli enti in sede di 1° sessione di Conferenza di Servizi del 26/11/2021.
- in data 19/09/2022 con nota prot. n. 23060 con cui trasmetteva le integrazioni spontanee rivolte a perfezionare la documentazione presente agli atti a seguito della 2° sessione di Conferenza dei Servizi del 10/05/2022.
- in data 26/01/2023 con nota prot. n. 3005 con cui presentava integrazioni volontarie a seguito delle risultanze della 3° sessione di Conferenza dei Servizi del 20/12/2022, e richiedeva contestualmente l'autorizzazione in deroga ex art. 187 comma 2 D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. alla miscelazione di rifiuti pericolosi, durante lo stoccaggio, aventi caratteristiche di pericolosità differenti e identificati con codici EER differenti.

VISTI i contributi tecnici degli Enti pervenuti:

- Il parere del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Vercelli alla prima sessione di Conferenza dei servizi, acquisito con nota n. prot. ricevimento 25997 del 04/11/2021.
- la relazione ARPA in esito ai controlli effettuati a febbraio 2021 per le emissioni in atmosfera (n. prot. ricevimento 9053 del 06/04/2021);
- Il contributo tecnico alla prima sessione di Conferenza dei Servizi rilasciato dal Dipartimento Arpa Piemonte Nord-Est acquisito in data 13/12/2021 con nota prot. n. 29050 riferito alla documentazione tecnica presentata dalla Ditta in sede di presentazione dell'istanza di Riesame dell'A.I.A..

- Il parere del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Vercelli alla seconda sessione di Conferenza dei servizi, acquisito con nota n. prot. ricevimento 9913 del 15/04/2022 nel quale si ribadiva che dall'esame della documentazione integrativa sembrano non emergere aspetti di prevenzione incendi.
- Il contributo tecnico alla seconda sessione di Conferenza dei Servizi rilasciato dal Dipartimento Arpa Piemonte Nord-Est acquisito in data 19/05/2022 con nota prot. n. 12772 relativo alla documentazione integrativa trasmessa dalla Ditta a seguito della prima sessione di Conferenza dei Servizi.
- la relazione relativa al controllo integrato svolto presso l'installazione trasmessa dal Dipartimento ARPA in data 14/12/2022 (prot. ricevimento 30932) al quale la Ditta ha dato riscontro con nota n. prot. 31447 del 19/12/2022.

ACQUISITO il parere favorevole con prescrizioni espresso dagli enti durante l'ultima riunione di Conferenza di Servizi del 20/12/2022;

ACQUISITO, ai sensi del c. 7 dell'art. 14-ter della L. 241/90, l'assenso senza condizioni delle amministrazioni il cui rappresentante non abbia partecipato alle riunioni ovvero, pur partecipandovi, non abbia espresso ai sensi del c. 3 del medesimo articolo la propria posizione, ovvero abbia espresso un dissenso non motivato o riferito a questioni che non costituiscono oggetto della conferenza.

RILEVATO, come emerso nell'istruttoria condotta, che l'installazione adotta le migliori tecniche disponibili e risulta adeguata a quanto indicato nelle BAT Conclusions sopra richiamate;

DATO ATTO che ai sensi dell'art. 29-quater c. 11 del D. Lgs. 152/06 l'A.I.A. sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni riportate nell'elenco dell'Allegato IX alla Parte II del medesimo decreto, ed in particolare, nel caso di specie, le seguenti autorizzazioni:

- Autorizzazione unica per gli impianti di smaltimento e recupero dei rifiuti Art. 208 D. Lgs. 152/06;

RILEVATO CHE

- sulla base delle risultanze dell'istruttoria tecnica, la situazione impiantistica e tecnico-gestionale può ritenersi conforme ai requisiti della Parte II del D. Lgs. 152/06 per la riduzione e la prevenzione dell'inquinamento ed in particolare le tecniche impiegate dal Gestore nell'esercizio della propria attività risultano compatibili con le migliori tecniche disponibili per il comparto produttivo in esame, consentendo il rispetto dei valori limite di emissione ad esse associati;
- che dall'elaborazione della Verifica Preliminare della documentazione presentata dal Gestore congiuntamente all'istanza e successivamente integrata nel corso dell'istruttoria condotta non sussiste l'obbligo di redazione della Relazione di Riferimento ai sensi del DM n. 95/2019;

EVIDENZIATO, inoltre che:

- l'istruttoria tecnica è stata articolata in relazione alle nuove disposizioni normative in materia di End of Waste stabilite dall'articolo 184 ter del D.lgs n.152/2006, sulla cessazione della qualifica di rifiuto;
- il proponente ha pertanto fornito la documentazione tecnica necessaria prevista dalle "Linee Guida per l'applicazione della disciplina End of Waste di cui all'art.184 ter comma 3 ter del D.Lgs.152/2006" - Delibera del Consiglio SNPA. Seduta del 06.02.2020 - Doc. n. 62/20 e Delibera del Consiglio SNPA. Seduta del 23.02.2022. Doc. n. 156/22;
- l'intero ciclo produttivo dei rifiuti è stato riesaminato e valutato alla luce di quanto stabilito dall'art. 184 ter del D.Lgs. 152/06 e smi;

TENUTO CONTO delle ulteriori comunicazioni di Modifica non Sostanziale dell'A.I.A., ai sensi dell'art. 29- nonies del D.Lgs. 152/2006 e dei relativi iter procedurali, intercorse dall'ultimo aggiornamento dell'A.I.A. come di seguito richiamate:

- Comunicazione trasmessa in data 22/02/2016 oggetto di successiva Presa d'Atto della non sostanzialità delle modifiche, comunicata dalla Provincia con nota prot. n. 10919 del 11/04/2016 avente ad oggetto modifiche dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia attraverso lo svuotamento completo della vasca SR 160, la bonifica del suo interno e la ricollocazione di un decantatore e due serbatoi di stoccaggio per la raccolta delle acque di prima pioggia.
- Comunicazione trasmessa in data 07/02/2018 (n. prot. di ricevimento 3230) oggetto di successiva Presa d'Atto della non sostanzialità delle modifiche, comunicata dalla Provincia con nota prot. n. 7453 del 26/07/2018 avente ad oggetto la parziale correzione del sistema di depurazione attualmente in uso e l'aggiunta, a valle dello stesso, di un impianto di evaporazione-cristallizzazione che permetterà di separare e recuperare il cloruro di ammonio presente nelle acque di processo e la cessazione della produzione di miscele saline.
- Comunicazione trasmessa in data 12/06/2018 oggetto di successiva Presa d'Atto della non sostanzialità delle modifiche, comunicata dalla Provincia di Vercelli con nota prot. n.7453 del 19/03/2018 avente ad oggetto lo spostamento del punto di emissione non significativo SA11 relativo al cogeneratore a gas metano GEO1 di potenzialità termica pari 290 KW e la rimozione del cogeneratore di emergenza a gas metano GE02 associato al punto di emissione SA 12.
- Comunicazione trasmessa contestualmente all'istanza di riesame in data 30/07/2021 (n. prot. di ricevimento 18606) relativa alla richiesta di produzione di solfato di rame penta idrato, effettuata tramite l'attacco acido di rame metallico (rifiuto EER 170401 o materia prima) per mezzo di soluzioni di rifiuti contenenti rame in concentrazione variabile e derivanti da processi galvanici identificate con i codici EER 060313*, 110105*, 110106* – attività di recupero R5.

DATO ATTO CHE

- L'imposta di bollo, ai sensi del DPR 642/72, risulta essere stata assolta dalla Ditta con n. 1 marca da bollo da € 16,00 n. identificativo: 01202036016902 in data 20/11/2023.
- Che gli atti delle conferenze dei servizi sono custoditi e consultabili presso il Servizio A.I.A. della Provincia di Vercelli;

VISTA

l'Autocertificazione Antimafia (ex. art. 88 co. 4-bis e art. 89 D. Lgs. 159/2011), firmata in data 12/12/2023 dal legale rappresentante della Ditta AGILTEK S.r.l., presentata in data 12/12/2023 con nota prot. di ricevimento n. 35660, in cui lo stesso dichiara che nei propri confronti non sussistono le cause di decadenza, sospensione o divieto previste dall'art. 67 del D.lgs. 159/2011 e s.m.i.

RITENUTO pertanto di procedere all'aggiornamento con valenza di rinnovo dell'A.I.A. rilasciata con atto n. 717 del 24/03/2015 e s.m.i. della Provincia di Vercelli, rilasciata al Gestore AGILTEK S.r.l., ai fini dell'esercizio dell'installazione IPPC sita in Gattinara (VC) - Corso Garibaldi n. 275, a recepire le modifiche non sostanziali comunicate nel tempo, nonché all'adeguamento delle prescrizioni alle BATc relative al trattamento dei rifiuti e alle BATc sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gasi di scarico nell'industria chimica, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

VISTA la relazione del Responsabile del Procedimento n. 35180 del 06/12/2023 contenente la proposta di adozione del provvedimento di aggiornamento per riesame dell'A.I.A.;

DATO ATTO che il Funzionario con incarico di Elevata Qualificazione del Settore Ambiente, Servizio A.I.A. - I.P.P.C., Emissioni in atmosfera, Inquinamenti e Bonifiche - Dott. Ing. Valentina Bonato - ha perfezionato l'iter istruttorio e che le prescrizioni sono state predisposte dal Servizio A.I.A. - I.P.P.C. con il supporto tecnico dei *Servizi Rifiuti, Emissioni in Atmosfera e Disciplina e tutela delle acque*, sulla scorta dei pareri acquisiti nell'ambito della Conferenza dei Servizi; e che la stessa, in qualità di responsabile del procedimento in questione e in riferimento all'istruttoria effettuata, dichiara che è avvenuta nel rispetto della disciplina posta a regolamentare la materia;

RITENUTO che l'istruttoria preordinata alla emanazione del presente atto consente di attestare la regolarità e la correttezza di quest'ultimo ai sensi e per gli effetti di quanto dispone l'art. 147 bis del D. Lgs. 267/2000;

ATTESO che la competenza del presente provvedimento spetta al Dirigente dell'Area Ambiente ai sensi dell'art. 107 del Testo Unico delle leggi sull'Ordinamento degli Enti Locali approvato con D. Lgs. n. 267 del 18/08/2000;

DETERMINA

- **di aggiornare per riesame** ai sensi dell'Art 29-octies, Titolo III bis del D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., l'A.I.A. rilasciata con Atto n. 717 del 24/03/2015 della Provincia di Vercelli, rilasciata al Gestore **AGILTEK S.r.l.**, con installazione IPPC ubicata a Gattinara in Corso Garibaldi n. 275, fermo restando il rispetto delle prescrizioni autorizzative riportate nell'*Allegato A1 "Condizioni Generali dell'Autorizzazione Integrata Ambientale"*, per l'esercizio delle attività dell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/06 di cui alle categorie:
 - **4.2 lett. d** "*Fabbricazione di prodotti chimici inorganici e in particolare Sali, quali cloruro d'ammonio, clorato di potassio, carbonato di potassio, carbonato di sodio, perborato, nitrato d'argento*";
 - **5.1 lett. b** "*Recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: b) trattamento fisico-chimico*";
 - **5.5** "*Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi prima dell'attività di cui al punto 5.1 lett. b con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti*";
- **di approvare** l'aggiornamento del Piano di Prevenzione e Gestione delle Acque Meteoriche rev. 16/09/2022, presentato dal Gestore in data 19/09/2022 con nota prot. di ricevimento n. 23060, riportato in allegato D;
- **che** il presente provvedimento sostituisca integralmente tutte le parti dell'A.I.A. n. 717 del 24/03/2015 e s.m.i.;

La validità del presente atto è subordinata al rispetto delle seguenti prescrizioni generali:

1. la presente autorizzazione deve essere sempre custodita, anche in copia, presso l'impianto e messa a disposizione delle autorità competenti al controllo;
2. la situazione impiantistica, riepilogata negli *Allegati A, B, C e D* alla presente autorizzazione, di cui fanno parte integrante e sostanziale, deve rispettare quella descritta nell'istanza di autorizzazione e successive modifiche;
3. le attività devono essere svolte nel rispetto delle prescrizioni, dei valori limite di emissione, dei parametri e delle misure tecniche equivalenti riportate negli *Allegati A, B, C e D* alla presente autorizzazione, di cui ne fanno parte integrante e sostanziale;
4. il Gestore deve attuare quanto previsto nel piano di monitoraggio e controllo, riportato nell'Allegato A, ed i dati relativi devono essere comunicati al Comune competente, alla Provincia

ed al Dipartimento Provinciale dell'ARPA, secondo le scadenze e le modalità riportate nel piano, in continuità con le precedenti attività di monitoraggio e controllo;

5. qualora si verifichi un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, in aria, acqua o suolo, il Gestore deve informare la Provincia e l'ARPA **immediatamente e comunque entro e non oltre le otto ore successive all'evento**, fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. In tali casi l'autorità competente potrà disporre la riduzione e/o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere all'adozione tempestiva delle misure necessarie per garantire un ripristino della conformità dell'impianto nel più breve tempo possibile;
6. ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore deve **informare immediatamente la Provincia di Vercelli e l'ARPA in caso di violazione delle condizioni dell'autorizzazione**, e deve provvedere ad adottare nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità;
7. ai sensi dell'art. 29-undecies, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in caso di **incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente**, il Gestore deve adottare immediatamente le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti e deve inoltre informare immediatamente la Provincia di Vercelli e l'ARPA dell'evento accaduto e delle misure adottate;
8. ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. il Gestore deve comunicare al SUAP competente e per conoscenza alla Provincia di Vercelli tramite Posta Elettronica Certificata (PEC), **almeno 60 giorni prima** della data di realizzazione prevista, **le modifiche in progetto relative a caratteristiche, funzionamento o potenziamento dell'installazione, che possano produrre effetti sull'ambiente**. La Provincia, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni, ovvero se rileva che la modifica è sostanziale, come definito dall'art. 5, comma 1, lettera l) e l-bis) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., ne dà notizia al Gestore entro 60 giorni dal ricevimento della comunicazione, procedendo secondo quanto previsto dal comma 2 dell'art. 29-nonies del D.Lgs.152/2006. Altrimenti, decorso il termine di 60 giorni, il Gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate; qualora le modifiche siano ritenute sostanziali dalla Provincia, oppure ad avviso del Gestore, questo deve presentare una nuova domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale aggiornata degli effetti delle modifiche progettate;
9. ai sensi dell'art. 29-nonies comma 3 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore deve trasmettere, alla Provincia di Vercelli ed ad ARPA, ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di prevenzione dei **rischi da incidenti rilevanti**, ai sensi della normativa in materia di **valutazione di impatto ambientale** ed ai sensi della normativa in **materia urbanistica**. La comunicazione, da effettuare prima della data di realizzazione degli interventi, deve specificare gli elementi in base ai quali il Gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.
10. ai sensi dell'art. 29-nonies del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano **variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto**, il vecchio Gestore e il nuovo Gestore ne danno comunicazione **entro 30 giorni** all'autorità competente, anche nelle forme dell'autocertificazione, ai fini della volturazione dell'A.I.A.;
11. ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nei casi previsti il presente provvedimento può essere oggetto di riesame da parte della Provincia di Vercelli, quale autorità competente, anche su proposta delle altre amministrazioni competenti in materia ambientale;
12. **Entro un anno dal ricevimento del presente provvedimento** il Gestore dovrà provvedere allo svuotamento del rifiuto liquido relativo al semilavorato della produzione di miscele saline nella vasca SR 166.

L'inosservanza, anche parziale, di quanto prescritto comporterà l'applicazione delle sanzioni previste dalle vigenti normative in materia, nonché quanto disposto dall'art. 29-decies, comma 9 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i..

DISPONE

- Che ai sensi dell'art. 29-octies, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore dovrà presentare **domanda di Riesame** dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, entro **dieci anni** a decorrere dalla data di emanazione dell'A.I.A. stessa, ovvero dall'ultimo successivo riesame sull'intera installazione eventualmente effettuato;
- Che entro il termine di **30 giorni** dalla data di notifica del presente provvedimento, il Gestore è tenuto a prestare, ai fini della sua accettazione, idonea garanzia finanziaria a copertura degli obblighi derivanti dall'attività di gestione rifiuti esercitata, secondo le modalità individuate dalla DGR 20-192 del 12/6/2000 e s.m.i.. Ai fini della determinazione delle garanzie finanziarie i quantitativi di rifiuti stoccabili da considerare, sulla base dei criteri indicati nella D.G.R. 20-192 del 12 giugno 2000, sono i seguenti:

	Capacità massima istantanea di stoccaggio in tonnellate
Totale Rifiuti Non Pericolosi	29 t
Totale Rifiuti Pericolosi	624 t

L'efficacia del presente provvedimento è subordinata all'accettazione da parte della scrivente delle garanzie finanziarie prestate.

- **Entro un anno** dal ricevimento del presente provvedimento il Gestore dovrà avanzare proposte sulle **misure di compensazione preventivate, di incrementare le aree boscate in zone potenzialmente valorizzabili**, previo accordo con il Comune di Gattinara o eventualmente altri enti.
- Che copia del presente provvedimento, nonché dei dati relativi al monitoraggio ed ai controlli, siano messi a disposizione per la consultazione del pubblico presso Servizio A.I.A. - IPPC dell'Area Ambiente della Provincia di Vercelli;
- Che il presente provvedimento sia sempre custodito in copia presso l'impianto a disposizione degli Enti di Controllo.
- Che copia del presente provvedimento venga trasmesso alla Ditta AGILTEK S.r.l. e ad ARPA Piemonte - Servizio territoriale di Vercelli, al SII - Servizio Idrico Integrato del Biellese e Vercellese S.p.A., all'ASL Vercelli Dipartimento di Prevenzione, al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Vercelli e al Comune di Gattinara

Avverso il presente Provvedimento è ammesso, da parte dei soggetti legittimati, proposizione di ricorso giurisdizionale avanti il Tribunale Amministrativo Regionale per il Piemonte entro il termine di sessanta giorni dalla data di ricevimento del presente atto o dalla piena conoscenza, secondo le modalità di cui alla Legge 06 Dicembre 1971 n. 1034, ovvero Ricorso Straordinario al Capo dello Stato entro centoventi giorni dalla data di cui sopra, ai sensi del D.P.R. 24 Novembre 1971 n. 1199.

Sono da intendersi parte integrante al presente provvedimento:

- *Allegato A "Condizioni Generali dell'Autorizzazione Integrata Ambientale"*
- *Allegato B - Planimetrie*
- *Allegato C - Schemi di flusso (prot. 28366/2023)*

- *Allegato D – Piano di Prevenzione e Gestione Acque Meteoriche (prot. 23060/2022)*

La presente determinazione, non comportando impegno di spesa, diventa esecutiva dalla data della sua adozione ai sensi del punto 14 dell'articolo 24 del Regolamento sull'ordinamento degli uffici e dei servizi, approvato dalla Giunta Provinciale con delibera n. 813 del 13 marzo 2008 e s.m.i..

Redattori:

Istruttore Direttivo Dott. Arch. Davide Airò
Istruttore Direttivo Dott.sa Cristina Opezzo

Funzionario EQ.

Dott. Ing. Valentina Bonato
Dott. Ing. Nadia Casale

**IL DIRIGENTE
PLATINETTI VERONICA**

(Sottoscritto digitalmente ai sensi
dell'art. 21 D.L.gs n 82/2005 e s.m.i.)



ALLEGATO A

Condizioni Generali dell’Autorizzazione Integrata Ambientale



ALLEGATO A

**A1. CONDIZIONI GENERALI
DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

SOGGETTO INTESTATARIO DELL'AUTORIZZAZIONE - GESTORE:

Ragione sociale: AGILTEK s.r.l.

Sede legale: Via Luigi Majno n. 29 – 20122 Milano

P. IVA 06379970962

UBICAZIONE INSTALLAZIONE

Installazione di Corso Garibaldi, n. 275 – 13045 Gattinara (VC)

DATI CATASTALI Fg. 45, particelle n° 134 – 140 – 219 – 163 – 153 – 154 – 161 – 162 – 195 – 197 - 228 del N.C.E.U. del Comune di Gattinara

CODICE NOSE-P: 105.09, 109.07

CODICE NACE: 20, 38

CODICE IMPIANTO: 2061/29

CODICI IPPC:

- **4.2 lett. d** "Fabbricazione di prodotti chimici inorganici e in particolare Sali, quali cloruro d'ammonio, clorato di potassio, carbonato di potassio, carbonato di sodio, perborato, nitrato d'argento";
- **5.1 lett. b** "Recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: b) trattamento fisico-chimico"
- **5.5** "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi prima dell'attività di cui al punto 5.1 lett. b con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti"

CAPACITÀ PRODUTTIVA NOMINALE:

- Produzione di Ossicloruro di rame (End Of Waste) e Miscela bordolese (Ossicloro solfato di rame) (End Of Waste), mediante trattamento rifiuti: 1400 t/anno;
- Produzione di Solfato di Rame (End Of Waste): 600 t/a;
- Produzione di formulati e relativa capacità produttiva nominale annua: CLEANER OLO (5 t/anno), CATA STRIP (5 t/anno), REPLENISHER OLO (4.000.000 l/anno), STARTER OLO (End Of Waste) (10 t/anno), STARTER ACIDO (End Of Waste) (10 t/anno), SBIANCA 1 (5 t/anno);
- Produzione come sottoprodotto di Ammonio cloruro: 800 t/a.

TABELLA "A1"(*)		
ATTIVITÀ IPPC e NON IPPC		
	Quantità di rifiuti in ingresso all'impianto [t/a]	Capacità potenziale massima di stoccaggio [t]
Rifiuti non pericolosi	1200	29 t
Rifiuti pericolosi	9.150	624 t

(*) per le tipologie di rifiuti riportati nella tabella A3, identificati dai relativi codici CER, nel rispetto delle capacità/quantità massime ivi riportate

Di seguito si riporta un elenco sintetico delle attività (IPPC e non IPPC) svolte presso l'installazione. Si rimanda al paragrafo "Descrizione dell'attività produttiva" e ai vari sub-allegati del presente provvedimento per ulteriori e più specifici dettagli delle attività svolte presso l'installazione. Le seguenti descrizioni vengono riportate a titolo indicativo, non esaustivo: a tal fine si rimanda alla documentazione tecnica presentata dalla Ditta unitamente all'istanza di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.



ATTIVITÀ IPPC

- Produzione degli End of Waste Ossicloruro di rame e Ossicloro solfato di rame (“Miscela Bordolese”) e produzione di Solfato di rame pentaidrato tramite attività di trattamento fisico-chimico (operazioni R6 e/o R5 dell’Allegato C alla Parte IV del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.) di rifiuti non pericolosi (EER 060314, 170401) e di rifiuti pericolosi (EER 060313*, 060405*, 110105*, 110106*, 110107*, 110111*, 110198*) con capacità superiore a 10 Mg al giorno, i rifiuti oggetto dell’attività di recupero sono di seguito riepilogati:
 - Soluzione Cuproammoniacale (codici EER: 060313*, 060405*, 110107*, 060314) (produzione ossicloruro);
 - Soluzione di Cloruro Rameico (codici EER: 060313*, 060405*, 110105* 110106*, 060314) (produzione ossicloruro);
 - Soluzione di Solfato/Nitrato di Rame (EER: 060313*, 110105*, 110111*, 110106* e 110198*) (produzione miscela bordolese);
 - Rame metallico (rifiuto o materia prima) (per il rifiuto codice EER 17 04 01) (produzione solfato di rame pentaidrato);
 - Soluzioni di solfato di rame (codici EER: 060313*, 110105*, 110106*) (produzione solfato di rame pentaidrato);
- Miscelazione per la produzione di End of Waste cd STARTER OLO con utilizzo di Soluzione Cuproammoniacale rifiuto EER 060313*, 110107* e STARTER ACIDO con utilizzo di Soluzione di cloruro rameico rifiuto EER 060313*, 110105*, 110106*;
- Attività di messa in riserva (operazione di cui al punto R13 dell’Allegato C alla Parte IV del D. Lgs. 152/06) di rifiuti pericolosi (CER 060313*, 060405*, 110105*, 110106*, 110107*, 110111*, 110198*) con capacità superiore a 50 Mg.

ATTIVITÀ NON IPPC

- Attività di messa in riserva (operazione di cui al punto R13 dell’Allegato C alla Parte IV del D. Lgs. 152/06) di rifiuti non pericolosi (EER 060314, 170401);
- Miscelazione in depressione (Replenisher) di composti ammoniacali per la produzione, a partire da materie prime, di miscele utilizzate nei processi di lavorazione dei circuiti stampati e nei processi di lavorazione della galvanica tradizionale.
- Preparazione di prodotti puri.
- Miscelazione di materie prime per la produzione di formulati (Cleaner OLO, Cata strip, Sbianca1).

DESCRIZIONE DELL’ATTIVITA’ PRODUTTIVA:

ATTIVITA’ IPPC cod. 4.3 - 4.4 e 5.1 lett. b	Tabella “A2”
<p>Impianto di svuotamento e lavaggio GRV, IBC e fusti</p>	<p>L’impianto è composto da: - Vasche SR 31, SR 31bis e SR 32 rettangolari da 10 mc in cemento armato impermeabilizzate. - Idropulitrice PIDR 01.</p> <p><u>4.1 Modalità di funzionamento:</u> Il sistema adottato per il lavaggio di GRV, IBC e fusti è il seguente: I contenitori svuotati vengono lavati sulle vasche SR 31, SR 31 bis, SR 32 con l’idropulitrice PIDR 01. Settimanalmente, le acque all’interno delle suddette vasche vengono pompate in IBC e successivamente immesse nei reattori A 01 ed A 02 per la produzione di ossicloruro di rame o miscela bordolese.</p> <p><u>4.2 Fasi dell’impianto:</u> Tutte le operazioni per il lavaggio di GRV, IBC e fusti possono essere così descritte: Fase 76: i contenitori vengono risciacquati con l’idropulitrice PIDR 01 sulle vasche SR 31, SR 31 bis, SR 32. Fase 77: le acque di lavaggio accumulate nelle vasche vengono pompate in IBC. Fase 78: le acque di lavaggio vengono immesse per caduta nei reattori A 01 ed A 02.</p>



<p>Le soluzioni Cuproammoniacali, le Soluzioni Clorurorameiche e le soluzioni solfato/Nitrato di Rame (EER 060313*, 110106*, 110107*) in ingresso all'impianto vengono svuotate e inviate ai serbatoi di stoccaggio n. SR06, SR07, SR08, SR09, SR10, SR11, SR12, SR13, SR14 e SR15 - AREE C1 e C2 nella planimetria "Aree di stoccaggio A materie prime, prodotti, rifiuti - PT" del 30/07/2021 – riportata in Allegato B del presente provvedimento.</p>	
<p>Produzione di Ossicloruro di rame e "MISCELA BORDOLESE" (Ossicloro solfato di rame)</p> <p><i>vv. schema di flusso ciclo produttivo "Produzione ossicloruro" – Allegato C del provvedimento</i></p>	<p><u>Fase 73</u>: In questa fase avvengono gli stoccaggi dei reagenti, delle materie prime, dei rifiuti nei rispettivi serbatoi di stoccaggio da cui vengono prelevati per essere inviati alle diverse fasi di produzione.</p>
	<p><u>Fase 10</u>: All'interno dei reattori n. A01 e A02 vengono introdotti reagenti e soluzioni Cuproammoniacali, Soluzioni Clorurorameiche e soluzione solfato/Nitrato di Rame (EER 060313*, 060405*, 110105*, 110106*, 110111*, 110198*, 110107*, 060314) con formazione di Ossicloruro o Miscela Bordolese (Ossiclorosolfato di Rame) inviati alla fase 11.</p>
	<p><u>Fase 10/A</u>: I vapori che si possono sviluppare dai reattori A01 e A02 vengono captati mediante cappa di aspirazione in PVC ed inviati allo scrubber SC22 per l'abbattimento ad umido prima della loro immissione in atmosfera tramite il camino SA02.</p>
	<p><u>Fase 11</u>: Il prodotto formatosi nei reattori A01 e A02 (fase 10) viene inviato al Filtro a nastro (n. FN01) dove viene filtrato e lavato con l'acqua calda prodotta dallo scambiatore di calore liquido-liquido n. SC04 di cui alla fase 13, per dilavare il cloruro di ammonio presente nelle soluzioni e formatosi.</p>
	<p><u>Fase 12</u>: Il prodotto filtrato proveniente dalla fase 11 viene inviato all'essiccatore ES01, all'interno del quale, grazie all'aria calda proveniente dal bruciatore a metano HB02 di cui alla fase 14, viene essiccato.</p>
	<p><u>Fase 13</u>: In questa fase l'acqua industriale di rete, accumulata nel serbatoio SR38, che funge da autoclave, viene spinta nel serbatoio di accumulo dell'acqua calda SR18 dove, attraverso un sistema di ricircolo collegato ad uno scambiatore di calore liquido-liquido SC04, il liquido cedente energia termica, cioè il fluido di raffreddamento dei generatori CA, riscalda l'acqua ad una temperatura di 60–70°C. All'occorrenza l'acqua calda accumulata viene inviata alla Fase 11.</p>
	<p><u>Fase 14</u>: In questa fase l'aria atmosferica attraversa il bruciatore HB02, a gas metano, e viene riscaldata a 150 – 250 °C per essere avviata alla Fase 12.</p>
	<p><u>Fase 15</u>: Il prodotto viene aspirato nel filtro a maniche FT01 e si raccoglie nella tramoggia di scarico per poi essere successivamente inviato nel mulino MF01. L'aria depolverizzata viene immessa in atmosfera tramite il camino SA03.</p>
	<p><u>Fase 16</u>: Il prodotto proveniente dalla fase 15 viene dosato nel mulino MF01 e, dopo adeguata macinazione, avviato alla Fase 18. Se il mulino MF01 non riesce a sopperire alle esigenze di produzione, la parte in eccedenza viene scaricata a circa metà della coclea e raccolta in big-bags.</p>
	<p><u>Fase 17</u>: Il prodotto raccolto in big-bags proveniente dalla Fase 16, viene immesso nella tramoggia di carico TR01 ed attraverso coclea nuovamente immesso nel mulino MF01 e macinato.</p>
<p><u>Fase 18</u>: Il prodotto, proveniente dalla Fase 16, viene filtrato nel filtro a maniche FT02. Le polveri raccolte nella tramoggia di scarico sono avviate alla Fase 20. Una parte dell'aria depolverizzata viene inviata al mulino MF01 e la restante immessa in atmosfera tramite il camino SA04.</p>	



	<p><u>Fase 20</u>: Il prodotto filtrato, proveniente dalla Fase 18, viene omogeneizzato nel miscelatore MS04 per essere poi inserito negli imballaggi sulla bilancia BP01. L'Ossicloruro di rame o Miscela Bordolese (Ossiclorosolfato di rame) così ottenuto, in big-bag da 1.000 kg, è pronto per essere immagazzinato e spedito come prodotto chimico.</p>
	<p><u>Fase 21</u>: Le acque provenienti dalla Fase 11, contenenti Ammonio Cloruro, vengono aspirate, mediante un circuito in depressione, e negli smiscelatori liquido-gas SS01 e SS02, posti in serie, con i quali si separa la fase gassosa da quella liquida. Il gas viene aspirato dalla Fase 22, mentre il liquido viene inviato tramite pompa centrifuga alla Fase 23.</p>
	<p><u>Fase 22</u>: L'aria, proveniente dalla Fase 21, viene aspirata per creare un vuoto per permettere la filtrazione sul filtro a nastro FN01. La pompa ad anello liquido per il vuoto PV01 utilizza, per creare l'anello liquido, l'acqua accumulata nella Fase 24 e poi la rinvia alla stessa Fase 24 con l'aria prelevata per creare il vuoto.</p>
	<p><u>Fase 23</u>: Le acque contenenti Ammonio Cloruro, proveniente dalla Fase 21, vengono favorite alla precipitazione agendo sul pH della soluzione mediante l'introduzione di sol. diluita di acido cloridrico proveniente dalla Fase 23/A), quindi tramite la pompa centrifuga PC001 sono avviate alla Fase 25.</p>
	<p><u>Fase 23/A</u>: In questa fase viene disciolta la sol. di acido cloridrico diluita nel miscelatore MS 502 e inviato alla Fase 23 mediante la pompa PC 508.</p>
	<p><u>Fase 24</u>: In questa fase giungono l'aria e l'acqua provenienti dalla Fase 22. Nel serbatoio a pressione atmosferica SR19 si ha la separazione aria-acqua. L'acqua viene stoccata nello stesso serbatoio e, mediante pompa centrifuga, rinviata alla Fase 22; l'aria invece viene immessa in atmosfera tramite il camino SA09.</p>
	<p><u>Fase 25</u>: Le acque provenienti dalla Fase 23, vengono fatte passare nei decantatori SD001, SD003 (e SD004 in caso di necessità) per separarle dall'eventuale Rame Ossicloruro o Ossiclorosolfato (Miscela bordolese) ancora presente. Le acque decantate sono raccolte nei serbatoi di rilancio SR002 ed SR003 e poi con pompa centrifuga avviate all'impianto di depurazione e recupero. Il Rame Ossicloruro o Ossiclorosolfato (Miscela bordolese) depositato (pappette) viene avviato alla Fase 10.</p>



<p>Produzione di SOLFATO DI RAME PENTAIDRATO IN CRISTALLI (modifica in fase di riesame)</p> <p><i>vv. schema di flusso ciclo produttivo "Produzione Solfato di Rame" – Allegato C del provvedimento</i></p>	<p><u>Fase 73:</u> In questa fase avvengono gli stoccaggi dei reagenti e delle materie prime/rifiuti nei rispettivi serbatoi o imballi di stoccaggio (Rame metallico - materia prima o rifiuto codice EER 17 04 01 e Soluzioni di solfato di rame - codici EER: 060313*, 110105*, 110106*); da qui vengono prelevati e inviati alle diverse fasi di produzione.</p> <p><u>Fase 26:</u> In questa fase vengono eseguite delle analisi per stabilire il quantitativo di acido solforico libero presente in soluzione.</p> <p><u>Fase 27:</u> Aggiunta di acido solforico al 96% tramite pompa dosatrice, fino al raggiungimento del valore minimo stabilito al fine di omogeneizzare le soluzioni di partenza.</p> <p><u>Fase 28:</u> Viene aggiunto un quantitativo noto di Cloruro d'ammonio nella soluzione di solfato di rame di partenza.</p> <p><u>Fase 29:</u> Riempimento dei roto-barili, posizionati nei reattori A 03 ed A 04, con rame metallico.</p> <p><u>Fase 30:</u> Nel reattore A 03 vengono aggiunte la soluzione acidificata di solfato di rame ed una quantità nota di acqua ossigenata 130 vol. Inizia così la dissoluzione del rame metallico.</p> <p><u>Fase 31:</u> In questa fase avviene il dosaggio di acqua ossigenata attraverso una pompa dosatrice controllata da una sonda redox posta nel reattore A 03. L'abbattimento dell'aerosol formatosi avviene tramite demister SC 07 e il flusso d'aria così trattato viene immesso in atmosfera tramite punto di emissione SA 07.</p> <p><u>Fase 32:</u> Raccolta della soluz. di solfato di rame in sovrasaturazione all'interno del serbatoio di rilancio SR 004.</p> <p><u>Fase 33:</u> Invio della soluzione concentrata ottenuta al cristallizzatore</p> <p><u>Fase 34:</u> In questa fase i cristalli vengono raccolti in big bag da 500 kg o 1000 kg per la pesatura finale</p> <p><u>Fase 35:</u> La soluzione liquida in uscita dal cristallizzatore, tramite pompa, viene collettata (tubazione) al serbatoio di stoccaggio SR11. Tale soluzione è necessaria alla produzione di miscela bordolese (Fase 10).</p>
--	---

ATTIVITA' NON IPPC TECNICAMENTE CONNESSE

Attività	Descrizione
<p>Miscelazioni Prodotti Formulati (PF)</p>	<p>L'attività di miscelazione consiste nella formulazione di miscele impiegate nei processi di lavorazione dei circuiti stampati e nei processi di lavorazione della galvanica tradizionale. Dopo l'agitazione delle materie prime e/o rifiuti (EER 060313*, 110105*, 110106*, 110107*) all'interno di miscelatori (miscelatori monoprodotto agitatori portatili), verificata analiticamente la rispondenza della formulazione alle richieste di mercato, la miscela ottenuta viene confezionata in contenitori di diverse dimensioni destinati alla vendita.</p> <p>Le miscele formulate sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CLEANER OLO - CATA STRIP - REPLENISHER OLO - STARTER OLO (End Of Waste) - STARTER ACIDO (End Of Waste) - SBIANCA 1 <p><u>Miscelazione in depressione (Replenisher)</u> L'impianto di miscelazione in depressione è utilizzato per le miscelazioni dei composti ammoniacali ed è formato da un miscelatore interrato (MS1) e altre apparecchiature a corredo (abbattitore a pioggia dei vapori ammoniacali, impianto cogenerazione GE1, serbatoi di stoccaggio e accumulo, ecc.)</p> <p>Le miscele in depressione formulate sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - REPLENISHER OLO



Preparazione prodotti puri	In tale attività i prodotti chimici puri vengono utilizzati tal quali per il confezionamento: il prodotto viene confezionato in fusti o in IBC di diverse dimensioni, pesato, etichettato, pallettizzato e stoccato per essere pronto per la consegna. In alcuni casi i prodotti chimici vengono mantenuti nelle confezioni originali con o senza sostituzione dell'etichettatura. I prodotti in questione vengono impiegati nei processi di lavorazione dei circuiti stampati e nei processi di lavorazione della galvanica tradizionale.
Impianto di depurazione acque	DEPURAZIONE DELLE ACQUE MADRI <u>Fase 100:</u> Le acque madri, chiarificate nei decantatori SD 001, SD 003, SD 004 (riserva) e raccolte nei serbatoi di rilancio SR 003, SR 002, vengono pompate al reattore R 201. <u>Fase 115:</u> Le acque vengono addizionate di cloruro ferrico e sodio idrossido, mediante pompe dosatrici sotto controllo pH, nel reattore di coagulazione MS 505. <u>Fase 120:</u> La soluzione della fase precedente viene immessa, per caduta, nel reattore di flocculazione MS 503 dove viene addizionata di flocculante mediante pompa dosatrice. <u>Fase 130:</u> La soluzione dopo flocculazione transita per vaso comunicante attraverso il decantatore lamellare SDL 01 per la separazione della fase solida. <u>Fase 140:</u> La fase solida viene pompata al decantatore SD 201 ed avviata ai filtri pressa FP 301 o FP 401. I fanghi filtropressati vengono poi inviati a smaltimento esterno. <u>Fase 150:</u> La fase liquida viene invece inviata, tramite pompa, alle batterie di filtri a cartucce FC 101 o FC 102. <u>Fase 155:</u> Le acque della fase precedente vengono inviate nel miscelatore MS 507 dove, aggiungendo acido cloridrico, il pH viene portato ai valori ottimali per il funzionamento delle resine ionoselettive. <u>Fase 160:</u> Le acque, mediante pompa, passano attraverso le colonne di filtrazione a carboni attivi FA 101, a sabbia FA 102 ed a resine ionoselettive FA 103 per l'eliminazione dei metalli pesanti residui. Il liquido chiarificato, viene stoccato nei serbatoi SR 102, SR 103 SR 104, SR 105. DEPURAZIONE DELLE ACQUE METEORICHE DI PRIMA PIOGGIA <u>Fase 300:</u> Le acque meteoriche raccolte da tutte le superfici scolanti, vengono raccolte nel pozzetto di captazione SR 33 da dove confluiscono nel decantatore SD 100 attraverso una saracinesca. Quest'ultima, quando le acque raccolte hanno raggiunto il volume prescritto pari ai primi 5 mm sull'intera superficie scolante, viene abbassata automaticamente e le acque di seconda pioggia vengono avviate direttamente allo scarico (nel punto S1). <u>Fase 305:</u> In questa fase, le acque di prima pioggia vengono trasmesse, per caduta, al serbatoio di rilancio SR 001 poi, mediante pompa, ai serbatoi di stoccaggio S 001 ed S 002. Le acque vengono successivamente pompate al reattore R 102. <u>Fase 310:</u> Le acque provenienti dalla fase precedente subiscono il passaggio di flocculazione attraverso il miscelatore MS 504 e confluiscono successivamente decantatore SD 101. <u>Fase 311:</u> In questa fase le acque di sfioro vengono avviate alla filtrazione mentre il materiale in sospensione viene pompato alla filtropressa FP 301 o FP 401. Da questo punto il percorso di depurazione è identico a quello delle acque madri partendo dalla Fase 150.
Impianto di evaporazione	<u>Fase 70/D:</u> Le acque accumulate nei serbatoi citati nella Fase 160 vengono inviate tramite pompa centrifuga ai filtri a cartucce di sicurezza FC 103 e FC 104 e stoccate nei serbatoi (di prossima installazione) SR 114, SR 115, SR 116, SR 117, SR 118, SR 119, SR 120, SR 121, SR 122, SR 123 da 60 m ³ ciascuno. Successivamente vengono inviate ai serbatoi da 40 m ³ (SR106, SR 106 bis) che fungono da polmone pre-evaporazione da dove l'impianto di evaporazione preleverà automaticamente il quantitativo necessario al funzionamento. <u>Fase 80/D:</u> Le acque provenienti dalla fase precedente di evaporazione EV 01 vengono concentrate fino a saturazione mediante evaporazione sottovuoto. Il vapore necessario al riscaldamento viene fornito dal generatore GV 01.



	<p><u>Fase 90/D</u>: La soluzione satura in uscita dall'evaporatore viene trasferita ad un serbatoio raffreddato munito di agitatore lento SR 110 per cristallizzazione pre-centrifugazione.</p> <p><u>Fase 100/D</u>: La salamoia derivante dalla fase precedente viene trasferita mediante pompa alla fase di centrifugazione CF 01 per la separazione del sale dalla soluzione satura.</p> <p><u>Fase 110/D</u>: Il sale ottenuto, ammonio cloruro, viene trasferito in big bags per il riutilizzo per la produzione di formulati destinati all'industria dei circuiti stampati (Replenisher OLO, STARTER OLO, SBIANCA 1) e nella produzione di SOLFATO DI RAME).</p> <p><u>Fase 120/D</u>: La soluzione satura concentrata viene trasferita mediante pompa ad un serbatoio di stoccaggio SR 111 e da qui ritornata all'evaporatore per un'ulteriore fase di concentrazione e recupero. Quando la concentrazione di sostanze indesiderate (es. solfato d'ammonio) supera i limiti che permettono il recupero del sale di cloruro d'ammonio di purezza adeguata al riutilizzo, circa 95%, per la formulazione dell'incisore per circuiti stampati (Replenisher), la soluzione in uscita dalla centrifuga viene stoccata in IBC e da qui avviata a smaltimento esterno o rivalorizzazione presso ditte autorizzate.</p> <p><u>Fase 130/D</u>: Il vapore acqueo formatosi nelle fasi precedenti viene condensato tramite un circuito di raffreddamento ad aria CD 01 ed inviato tramite pompa ad un serbatoio di accumulo SR 107 con correzione del pH MS 508 e inviato al serbatoio SR 108 per la successiva fase di osmosi inversa.</p> <p><u>Fase 140/D</u>: Il trattamento finale delle acque provenienti dall'evaporatore prevede il passaggio nell'impianto di Osmosi inversa a doppio stadio OS01, OS02, OS03 (di riserva) con ottenimento di acqua riutilizzabile internamente per uso industriale, che viene stoccata nel serbatoio SR 113. L'eventuale eccesso potrà essere inviato allo scarico in pubblica fognatura.</p> <p><u>Fase 150/D</u>: Il concentrato proveniente dall'osmosi viene stoccato nel serbatoio SR 109 da 12 m3, per riutilizzo in produzione per la miscelazione del formulato di Replenisher OLO destinato alla vendita.</p> <p>I sottoprodotti ottenuti dall'impianto di depurazione acque e riutilizzati nel ciclo produttivo, sono:</p> <ul style="list-style-type: none">- ACQUA OSMOTIZZATA- AMMONIO CLORURO- CONCENTRATO OSMOSI
Laboratorio analitico	
Generatore di vapore a gas metano GV 01 da 1860 kW	
Generatore elettrico a gas metano Ge 01 da 290 kW	
Caldaia uffici GT01 a gas metano da 33 kW	
Caldaia spogliatoi GT02 a gas metano 32,1 kW	
Impianto di produzione aria compressa	
Autoclave per acqua di rete	
Impianto antincendio	

La descrizione di cui sopra viene riportata a titolo indicativo, non esaustivo. Per gli schemi impiantistici e le planimetrie dello stabilimento si rimanda agli allegati tecnici presentati dall'impresa unitamente all'istanza di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.



A2. PRESCRIZIONI RELATIVE ALLA GESTIONE DEI RIFIUTI

13. L'installazione è autorizzata a trattare le tipologie di rifiuti aventi i codici EER elencati in tabella "A3":
- per una capacità massima totale di stoccaggio istantaneo di **653 t** di rifiuti (di cui **29 t non pericolosi** e **624 t pericolosi**), nel rispetto dei quantitativi riportati per ogni CER nella tabella A3;
 - per un quantitativo massimo totale annuo di rifiuti in ingresso all'impianto pari a **10.350 t** (di cui **1.200 t/a non pericolosi** e **9.150 t/a pericolosi**) nel rispetto dei quantitativi riportati per ogni EER nella tabella A3.

TABELLA "A3" – Rifiuti in ingresso							
CODICE EER	Descrizione		Quantità annua rifiuti in ingresso [m ³ o t/a]	Capacità massima di stoccaggi o [t o m ³]	Area e modalità di stoccaggio (*)	Processo/ciclo produttivo di destinazione	Operazioni
	Come da allegato D alla Parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.	Come specificata dalla ditta					
RIFIUTI NON PERICOLOSI							
060314	Sali e loro soluzioni diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	Liquido esausto derivante dall'industria dei circuiti stampati o da trattamenti galvanici.	1.000 t	24 t	B - IBC da 1 m ³	Produzione ossicloruro di rame, miscela bordolese	R5 R13
170401	Rame, bronzo, ottone	Rame	200 t	5 t	Magazzino P-1 Cassone area 8	Produzione Solfato di Rame	R5 R13
TOTALE			1.200 t/a	29 t			
RIFIUTI PERICOLOSI							
CODICE EER	Descrizione		Quantità annua rifiuti in ingresso [m ³ /a o t/a]	Capacità massima di stoccaggi o [t o m ³]	Area e modalità di stoccaggio (*)	Processo/ ciclo produttivo di destinazione	Operazioni
	Come da allegato D alla Parte IV del D. Lgs. 152/06	Come specificato dalla Ditta					
060405*	Rifiuti contenenti altri metalli pesanti	Liquido esausto derivante dall'industria dei circuiti stampati o da trattamenti galvanici.	50 t	24 t	Area B - IBC da 1 m ³	Produzione ossicloruro di rame	R5 R13



TABELLA "A3" – Rifiuti in ingresso							
CODICE EER	Descrizione		Quantità annua rifiuti in ingresso [m ³ o t/a]	Capacità massima di stoccaggi o [t o m ³]	Area e modalità di stoccaggio (*)	Processo/ciclo produttivo di destinazione	Operazioni
	Come da allegato D alla Parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.	Come specificata dalla ditta					
060313*	Sali e loro soluzioni contenenti metalli pesanti	Liquido esausto derivante dall'industria dei circuiti stampati o da trattamenti galvanici	4.000 t	540 m3	Area C1 e C2 con 9 serbatoi da 60 mc/cd (volume utile 450-500 mc)	Produzione ossicloruro di rame, miscela bordolese, solfato di rame, Starter OLO, Starter acido	R5 R13
110106*	Acidi non specificati altrimenti	Liquido esausto derivante dall'industria dei circuiti stampati o da trattamenti galvanici	2.000 t			Produzione ossicloruro di rame, miscela bordolese, solfato di rame, Starter acido	R5 R6 R13
110107*	Basi di decapaggio	Liquido esausto derivante dall'industria dei circuiti stampati o da trattamenti galvanici	2.000 t			Produzione ossicloruro di rame, Starter OLO	R5 R6 R13
110105*	Acidi di decapaggio	Liquido esausto derivante dall'industria dei circuiti stampati o da trattamenti galvanici	500 t	60 t	Area B IBC da 1 mc	Produzione ossicloruro di rame, miscela bordolese, solfato di rame, Starter acido	R5 R6 R13
110111*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	Liquido esausto derivante dall'industria dei circuiti stampati o da trattamenti galvanici	500 t	48 t	Area B IBC da 1 mc	Produzione ossicloruro di rame	R5 R6 R13
110198*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	Liquido esausto derivante dall'industria dei circuiti stampati o da trattamenti galvanici	100 t	24 t	Area B - IBC da 1 m ³	Produzione ossicloruro di rame e miscela bordolese	R5 R6 R13



TABELLA "A3" – Rifiuti in ingresso							
CODICE EER	Descrizione		Quantità annua rifiuti in ingresso [m ³ o t/a]	Capacità massima di stoccaggi o [t o m ³]	Area e modalità di stoccaggio (*)	Processo/ciclo produttivo di destinazione	Operazioni
	Come da allegato D alla Parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.	Come specificata dalla ditta					
TOTALE			9.150 t/a	624 t			

(*) rif. alle planimetrie "Aree di stoccaggio A materie prime, prodotti, rifiuti - PT" del 30/07/2021 e "Aree di stoccaggio B materie prime, prodotti, rifiuti - P-1" del 07/02/2022 – riportate in Allegato B al presente provvedimento.

PRESCRIZIONI GENERALI

14. All'ingresso dell'impianto dovrà essere apposto, in maniera chiara e visibile, un cartello riportante gli estremi del presente atto autorizzativo e la tipologia di attività autorizzata. Qualora l'area non sia costantemente sorvegliata, deve essere indicato un recapito telefonico per le emergenze.
15. Tutto il perimetro dell'impianto autorizzato dovrà essere cintato, per un'altezza non inferiore ai 2 metri, e l'accesso impedito fatta eccezione per gli addetti ai lavori e gli organi di controllo.
16. L'impianto dovrà essere condotto nell'osservanza di tutti gli adempimenti prescritti dalle vigenti disposizioni di leggi e regolamenti, e l'attività dovrà essere svolta adottando tutte le misure necessarie per evitare l'inosservanza di problemi igienico-sanitari e/o ambientali, nonché dovranno essere adottate tutte le opportune cautele ai fini della sicurezza e incolumità degli addetti.
17. La presente autorizzazione non esonera dal conseguimento d'ogni altro provvedimento di competenza d'altre Autorità, previsto dalla legislazione vigente per l'esercizio dell'attività in oggetto e non ricompreso nel presente provvedimento.
18. Il gestore dell'impianto dovrà comunque sempre garantire i requisiti di prevenzione e tutela ambientale previsti dalle vigenti normative.
19. La presente autorizzazione decadrà qualora il soggetto autorizzato non disponga del titolo d'uso legittimo dell'area interessata dall'attività autorizzata.
20. L'impianto deve essere gestito secondo le specifiche riportate nella documentazione prodotta e nel presente atto; qualora il presente atto comprenda prescrizioni più restrittive rispetto al contenuto della documentazione prodotta, valgono le suddette prescrizioni.
21. Dovrà essere data adeguata informazione agli operatori addetti sul funzionamento dell'impianto e sulle cautele da adottare nella movimentazione e nel trattamento dei rifiuti, nonché sulle modalità e sui mezzi di intervento in caso di eventuali incidenti.
22. Deve essere sempre garantito l'immediato ingresso nell'area, in cui è ubicato l'impianto, del personale di vigilanza e delle autorità competenti al controllo, senza obbligo di approvazioni preventive e devono essere rese fattibili tutte le operazioni di prelievo e di campionamento. Deve, inoltre, essere garantita la reperibilità di un responsabile tecnico.
23. I rifiuti devono essere gestiti nel rispetto delle finalità di cui all'art. 177 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e quindi:
 - senza determinare rischi per l'acqua l'aria il suolo nonché per la fauna e la flora;
 - senza causare inconvenienti da rumori e odori;
 - senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse tutelati ai sensi della normativa vigente;
24. Per quanto riguarda il Piano di Emergenza Interna (PEI) si rammenta che esso dovrà tener conto dei disposti del DM 10 marzo 1998 "Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro", mentre la redazione del Piano di Emergenza Esterna (PEE) è in capo al Prefetto, secondo quanto stabilito dall'art. 26 bis della Legge 132/2018 relativamente agli impianti di stoccaggio e/o trattamento rifiuti.
25. Entro il **15 gennaio** di ogni anno (in riferimento all'anno precedente) la Ditta dovrà trasmettere a questa Amministrazione, adeguatamente compilati, i modelli approvati con la D.G.R. 52-10035 del 21/7/2003.

PRESCRIZIONI TECNICO – GESTIONALI



26. Il Gestore dovrà mettere in atto le procedure operative – previste dalla procedura integrata **“IST.07 Gestione dei rifiuti in ingresso”** con i relativi documenti e files correlati – mirate alla verifica periodica delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso all’impianto al fine di accettare la loro compatibilità con le modalità di trattamento presso l’installazione. In particolare dovrà acquisire per tutti i rifiuti in ingresso le analisi di caratterizzazione del rifiuto effettuate dal produttore e verificare per i rifiuti pericolosi anche la conformità del rifiuto alle **“caratteristiche del rifiuto”** previste dal DM 161/02 con riferimento alle tipologie 4.1 e 5.2 dell’Allegato 1 - sub. Allegato 1 del DM stesso [4.1 EER 060313*, 060405*: Pb < 300 mg/kg; Cd < 100 mg/kg; As < 100 mg/kg; 5.2 EER 110105*, 110106*, 110107*, 110111*, 110198*, 060313*]. Le analisi devono essere effettuate, da un laboratorio esterno certificato, almeno con le seguenti frequenze per ogni conferitore:
- primo conferimento all’impianto di recupero e trattamento associato alla Scheda di omologa/Caratterizzazione del rifiuto;
 - Si ritiene ammissibile un autocontrollo ogni 24 mesi per i soli rifiuti già soggetti a verifiche analitiche in ingresso di cui si è accertata una sostanziale omogeneità delle caratteristiche chimiche. Per i nuovi fornitori di rifiuti e ogni volta che intervengono modifiche sostanziali nel processo di produzione del rifiuto si ritiene debba essere mantenuto un autocontrollo annuale per almeno i primi due anni;
27. Per ogni conferitore, su ogni lotto in ingresso, dovrà essere effettuata la verifica di accettabilità in impianto ai fini del recupero secondo quanto previsto dalla Tabella 2 del Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al suballegato A.7 del presente allegato. Qualora il presente atto comprenda prescrizioni più restrittive rispetto al contenuto della documentazione prodotta (NB procedura di gestione dei rifiuti in ingresso “IST07”), valgono le suddette prescrizioni.
28. Lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all’impianto per il successivo avvio alle operazioni interne di effettivo recupero deve essere inferiore ad un anno. I rifiuti in ingresso dovranno essere sottoposti alle operazioni di recupero (R5-R6) entro un anno dalla presa in carico, ovvero destinati a recupero/smaltimento fuori sito. A tal fine, presso l’installazione dovrà essere tenuto a disposizione degli enti di controllo un documento di riepilogo dei rifiuti in ingresso, trattati e/o avviati fuori sito suddivisi per EER.
29. Tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso, dei rifiuti in uscita e dei “rifiuti cessati” (ex MPS) e dei prodotti ottenuti devono essere identificati con una cartellonistica riportante la denominazione del materiale ivi raccolto.
30. Tutti i recipienti contenenti rifiuti devono essere contrassegnati con etichette o targhe ben visibili per dimensione e collocazione indicanti il codice EER, una descrizione specifica dei rifiuti in essi contenuti esplicita dell’attività produttiva da cui hanno avuto origine, il nome del produttore e il riferimento del formulario del lotto, fatto salvo il rispetto di quanto espressamente previsto dalla normativa vigente.
31. I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti in essi contenuti ed essere provvisti di sistemi di chiusura e mezzi di presa atti ad effettuare in sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento. Devono, inoltre, essere mantenuti integri e provvisti di chiusure atte a impedire la fuoriuscita del contenuto.
32. I rifiuti devono essere stoccati su aree impermeabili e protetti dagli agenti atmosferici.
33. I rifiuti devono essere stoccati in modo tale da escludere la formazione di prodotti esplosivi e/o infiammabili, sviluppo di gas, vapori e calore in quantità tali da generare pericolo per le strutture e per gli addetti.
34. Se lo stoccaggio di rifiuti liquidi avviene in un serbatoio fuori terra, questo deve essere dotato di un bacino di contenimento di capacità pari all’intero volume del serbatoio. Qualora in uno stesso insediamento vi siano più serbatoi, potrà essere realizzato un solo bacino di contenimento di capacità eguale alla terza parte di quella complessiva effettiva dei serbatoi stessi. In ogni caso, il bacino deve essere di capacità pari a quella più grande dei serbatoi.
35. I serbatoi contenenti rifiuti liquidi devono essere muniti di opportuni dispositivi antiriboccamento; qualora questi ultimi siano costituiti da una tubazione di troppo pieno, il relativo scarico deve essere convogliato in modo da non costituire pericolo per gli addetti e per l’ambiente.
36. Nei serbatoi ubicati nelle aree C1 e C2 è ammessa la miscelazione dei rifiuti pericolosi in ingresso, purché aventi le caratteristiche chimiche analoghe in quanto provenienti da uguali cicli produttivi, e caratteristiche di pericolo compatibili tra di loro, come individuati nei seguenti 4 gruppi di soluzioni:
- a. le “soluzioni cuproammoniacali” identificate, a seconda del produttore, con i codici:
 - i. EER 060313*: HP4, HP5, HP6, HP8, HP14;
 - ii. EER 110107*: HP4, HP6, HP8, HP14;
 - b. le “soluzioni di cloruro rameico” identificate a seconda del produttore, con i codici:



- i. EER 060313*: HP2, HP5, HP6, HP8, HP14;
 - ii. EER 110105*: HP14;
 - iii. EER 110106*: HP8, HP14;
 - c. le “soluzioni di nitrato di rame” identificate, a seconda del produttore, con i codici:
 - i. EER 060313*: HP8, HP14;
 - ii. EER 110106*: HP8, HP14;
 - d. le “soluzioni di bagno di rame esausto - solfato” identificate, a seconda del produttore, con i codici:
 - i. EER 060313*: HP4, HP8, HP14;
 - ii. EER 110106*: HP8, HP14;
- 37. Sui serbatoi SR06, SR07, SR08, SR09, SR10, SR11, SR12, SR13, SR14 e SR15 - AREE C1 e C2 nella planimetria “Aree di stoccaggio A materie prime, prodotti, rifiuti - PT” deve essere presente apposita cartellonistica che riporti le caratteristiche chimiche dei rifiuti stoccati.
- 38. I recipienti mobili devono essere provvisti di:
 - a. idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;
 - b. accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
 - c. mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 39. I rifiuti di cui al codice EER 060314, stoccati nell’area B - della planimetria “Aree di stoccaggio A materie prime, prodotti, rifiuti - PT”, devono essere tenuti separati dagli altri rifiuti in ingresso ed opportunamente identificati.
- 40. L’area di stoccaggio denominata “B” (dimensione 35 m x 4,5 m) nella planimetria “Aree di stoccaggio A materie prime, prodotti, rifiuti - PT” dovrà essere ben delimitata sui tre lati liberi da una cordolatura e in essa non dovranno essere sovrapposti più di due IBC o big-bags in altezza.

Prodotti in uscita - End of Waste

- 41. Al fine della cessazione della qualifica di rifiuti, il prodotto derivante dell’attività di recupero rifiuti dovrà rispettare quanto richiesto dall’art. 184-ter del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. Il materiale prodotto dall’attività di recupero rifiuti autorizzata - end of waste - dovrà rispettare le caratteristiche tecniche definite nel presente provvedimento.
- 42. Il Gestore è autorizzato a svolgere l’attività di recupero **R5 e R6** di cui all’Allegato C della Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. sui rifiuti come elencati in dettaglio in tabella A3, mediante un processi chimici, ai fini della produzione dei seguenti End of Waste:
 - a. OSSICLORURO DI RAME
 - b. “MISCELA BORDOLESE” - (ossiclorosolfato di rame)
 - c. SOLFATO DI RAME
 - d. STARTER OLO
 - e. STARTER ACIDO
- 43. Nell’ambito dell’attività di trattamento rifiuti, i prodotti ottenuti dovranno essere sottoposti a verifiche tecniche/prestazionali ed ambientali definite dalle norme di settore, ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, ai sensi dell’art. 184-ter del D. Lgds. 152/2006 e s.m.i., delle *Linee Guida per l’applicazione della disciplina End of Waste di cui all’art. 184-ter, c. 3-ter del D. Lgs. 152/06* - Revisione Gennaio 2022 - Delibera del Consiglio SNPA. Seduta del 23.02.2022. Doc. n. 156/22 e del relativo Sistema di Gestione Ambientale predisposto dalla Società.

L’intero processo produttivo è stato valutato secondo quanto previsto dalle “Linee Guida per l’applicazione della disciplina End of Waste di cui all’art. 184-ter, c. 3-ter del D. Lgs. 152/06”- Delibera del Consiglio SNPA. Seduta del 23.02.2022. Doc. n. 156/22 e del relativo Sistema di Gestione Ambientale predisposto dalla Società.

- 44. Il processo di produzione dei prodotti derivanti dal recupero dei rifiuti dovrà essere condotto secondo quanto stabilito nelle specifiche procedure ed istruzioni operative del Sistema di Gestione Ambientale (“IST.07 Gestione dei rifiuti in ingresso”) che dovranno essere a disposizione delle autorità di controllo che la richiedono.
- 45. La documentazione relativa alle verifiche svolte nei processi di produzione e le Dichiarazioni di Conformità dovranno essere a disposizione delle autorità di controllo che la richiedono.
- 46. Ai fini della verifica di sussistenza dei requisiti per la cessazione della qualifica di rifiuto il produttore conserva per tre mesi presso l’impianto di recupero un campione di ogni lotto certificato.



47. I prodotti derivanti dal processo produttivo dovranno essere sottoposti almeno alle verifiche stabilite dal presente provvedimento, consistenti in verifiche di conformità ai requisiti tecnici/prestazionali/ambientali nonché verifiche di idoneità per lo specifico utilizzo previsto secondo norme UNI, CE, nonché nazionali del settore di utilizzo, con le frequenze stabilite dalle norme stesse e come di seguito riassunto:

PRODOTTO: OSSICLORURO DI RAME	
Rifiuti in ingresso	Verifiche previste da prescrizioni nn. 27 e 28 e secondo istruzione operativa IST07
Requisiti tecnici prestazionali di prodotto	<p>Il rame disciolto nelle soluzioni esauste (rifiuti - EER 060313*, 060405*, 060314, 110105*, 110106*, 110111*, 110198*, 110107*) che derivano dall'industria dei circuiti stampati, viene recuperato producendo l'Ossicloruro di rame attraverso una reazione di precipitazione. L'ossicloruro così sintetizzato viene venduto come prodotto chimico e viene utilizzato come concime CEE (Regolamento CEE 1009/2019) e/o come principio attivo nella formulazione di fitofarmaci. Il composto è equivalente a quello che si otterrebbe utilizzando il rame metallo (materia prima) e sostituisce al 100% l'ossicloruro di rame prodotto con il rame metallo. Tutti i lotti vengono venduti con Dichiarazione di conformità (DDC), Bollettino d'Analisi (BA03) Scheda Tecnica Ossicloruro (STO 03).</p> <p>Il prodotto è registrato al REACH dal giugno del 2013.</p> <p>Per i controlli sul prodotto finito fare riferimento alle Procedure PFC 102 (Controlli interlavorazione) e PFC 103 (Controlli finali). Viene utilizzato come riferimento tecnico il documento: "Review report for the active substance Copper compounds" - European Commission Health and Consumers Directorate - General del 26/05/2009 - SANCO/150/08 final.</p>
Requisiti ambientali di prodotto	<p>I requisiti ambientali vengono garantiti mediante: a) Adozione di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA); b) Adozione di un Sistema di Gestione sulla Sicurezza - Prevenzione degli incidenti rilevanti (SGS-PIR); c) Linee Guida End of Waste; d) Rispetto delle caratteristiche tecniche definite dall'art. 184 ter del DLgs 152/2006; e) Emissione della dichiarazione di conformità; f) Adozione del Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo - ex D.lgs 231/2001 per prevenire la commissione di reati ambientali, g) Registrazione del prodotto al Reach e SDS estesa. La tipologia di rifiuti trattati, non comporta rischi diretti sulla salute umana (ad es. patogeni). Quanto sopra è attestato dalla relazione annuale emessa dal medico competente.</p>
Controllo processo	<p>Le operazioni di recupero avvengono tramite una reazione chimica di precipitazione. Il composto che si forma viene filtrato, lavato, essiccato e macinato. (R5 R6 e R13). I controlli di processo sono descritti nella Procedura PFC 106 -Conduzione impianto ossicloruro e miscela bordolese. Lungo la linea di fabbricazione vengono eseguiti su ogni reazione, mediante campionamento, dei controlli interlavorazione in conformità a quanto previsto</p>



PRODOTTO: OSSICLORURO DI RAME	
	nella Procedura di Fabbricazione e controllo PFC 102. I controlli richiesti, sono definiti sul documento SLCIL 102 il quale riporta il tipo di analisi da effettuare, il metodo analitico utilizzato (MA 216), la scheda tecnica ossicloruro che definisce i parametri (STO 03), e il modulo di registrazione degli esiti dei controlli (Quaderno analisi QA 03). Oltre ai <u>controlli interlaborazione</u> vengono effettuati dei <u>controlli finali</u> su tutti i lotti, secondo quanto previsto nella Procedura di Fabbricazione e controllo PFC 103. I controlli richiesti, sono definiti sul documento SLFC 103 il quale riporta il tipo di analisi da effettuare, il metodo analitico utilizzato (MA 216), la scheda tecnica ossicloruro che definisce i parametri (STO 03), il modulo di registrazione degli esiti dei controlli (Quaderno analisi QA 03 e Bollettino d'analisi BA 03) e Dichiarazione di Conformità
Modalità di verifica e monitoraggio dei parametri di qualità del materiale prodotto (requisiti tecnici e ambientali) e dei controlli di processo	Per la gestione del processo di trasformazione vedere PFC 106 (Conduzione impianto produzione Ossicloruro e Miscela Bordolese). Il prodotto è commercializzato secondo specifica scheda tecnica e scheda di sicurezza.
Definizione di lotto di produzione	Il lotto è identificato ogni tonnellata di EoW prodotto.

PRODOTTO: MISCELA BORDOLESE	
Rifiuti in ingresso	Verifiche previste da prescrizioni nn. 27 e 28 e secondo istruzione operativa IST07
Requisiti tecnici prestazionali di prodotto	Il rame disciolto nelle soluzioni esauste (rifiuti - EER 060313*, 110105*, 110106*, 110198*) che derivano dall'industria dei circuiti stampati o trattamento galvanici, viene recuperato per la produzione di Miscela bordolese . Trattasi di soluzioni acide, quali soluzione di solfato di rame. Le operazioni di recupero avvengono tramite una reazione chimica di precipitazione. Il composto che si forma viene filtrato, essiccato e macinato (R5 R6 e R13). Il rame, ottenuto dal recupero del rifiuto (prodotto in uscita end of waste) viene impiegato per la produzione della miscela bordolese e venduto come prodotto chimico che può essere utilizzato come concime CEE (Regolamento UE 2019-1009 del 16/07/2022). Trattasi di un miscuglio di solfato di calcio e solfato di tetrarame esaidrossido. La formula chimica è $Cu_4(OH)_6SO_4 \cdot 3CaSO_4 \cdot nH_2O$ dove $n = 1 - 6$. Il rifiuto recuperato è il rame (Cu 2+) e gli ioni SO_4^{2-} disciolti nella soluzione di partenza. La



PRODOTTO: MISCELA BORDOLESE	
	<p>caratterizzazione del prodotto chimico ottenuto dal processo di recupero del rame, così come definito nel processo di registrazione del REACH, è equivalente alla miscela bordolese ottenuta dalla sola lavorazione di materia prima. Tutti i lotti vengono venduti con Dichiarazione di conformità (DDC), Bollettino d'Analisi (BA03) Scheda Tecnica (STP 03). La Scheda di Sicurezza, su cui sono previsti gli usi specifici e gli scenari d'esposizione, viene inviata la prima volta e ogni qual volta dovesse essere modificata. Avendolo registrato al REACH è provvisto di SDS estesa. I processi produttivi e le fasi di processo sono riportati nella Procedura PFC 106 Conduzione impianto Produzione ossicloruro e miscela bordolese.</p>
Requisiti ambientali di prodotto	<p>I requisiti ambientali vengono garantiti mediante: a) Adozione di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA); b) Adozione di un Sistema di Gestione sulla Sicurezza - Prevenzione degli incidenti rilevanti (SGS-PIR); c) Linee Guida End of Waste; d) Rispetto delle caratteristiche tecniche definite dall'art. 184 ter del DLgs 152/2006; e) Emissione della dichiarazione di conformità ; f) Adozione del Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo - ex D.lgs 231/2001 per prevenire la commissione di reati ambientali, g) Registrazione del prodotto al Reach e SDS estesa. La tipologia di rifiuti trattati, non comporta rischi diretti sulla salute umana (ad es. patogeni). Quanto sopra è attestato dalla relazione annuale emessa dal medico competente.</p>
Controllo processo	<p>Le operazioni di recupero avvengono tramite una reazione chimica di precipitazione. Il composto che si forma viene filtrato, essiccato e macinato. (R5 R6 e R13). I controlli di processo sono descritti nella Procedura PFC 106 -Conduzione impianto ossicloruro e miscela bordolese. Sul prodotto finito vengono effettuati dei <u>controlli finali</u> su tutti i lotti, secondo quanto previsto nella Procedura di Fabbricazione e controllo PFC 103. I controlli richiesti, sono definiti sul documento SLFC 103 il quale riporta il tipo di analisi da effettuare, il metodo analitico utilizzato (MA 217), la scheda tecnica che definisce i parametri (STP 03), il modulo di registrazione degli esiti dei controlli (Quaderno analisi QA 03 e Bollettino d'analisi BA 03) e Dichiarazione di Conformità (DDC).</p>
Modalità di verifica e monitoraggio dei parametri di qualità del materiale prodotto (requisiti tecnici e ambientali) e dei controlli di processo	<p>Per la gestione del processo di trasformazione vedere PFC 106 (Conduzione impianto produzione Ossicloruro e Miscela Bordolese).</p> <p>Il prodotto è commercializzato secondo specifica scheda tecnica e scheda di sicurezza.</p>



PRODOTTO: MISCELA BORDOLESE	
Definizione di lotto di produzione	Il lotto è identificato ogni tonnellata di EoW prodotto.

PRODOTTO: SOLFATO DI RAME	
Rifiuti in ingresso	Verifiche previste da prescrizioni nn. 27 e 28 e secondo istruzione operativa IST07
Requisiti tecnici prestazionali di prodotto	Il Solfato di rame ricavato, viene venduto come prodotto chimico e viene utilizzato come concime CEE (Regolamento CEE 1009/2019) e/o come principio attivo nella formulazione di fitofarmaci. Il solfato di rame ($\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$) ottenuto dal recupero del rifiuto è equivalente a quello che si otterrebbe utilizzando esclusivamente il rame metallo (materia prima), e sostituisce al 100% quest'ultimo. Tutti i lotti vengono venduti con Dichiarazione di conformità (DDC), Bollettino d'Analisi (BA 03) Scheda Tecnica Tecnica (STSR 03). La Scheda di Sicurezza viene inviata la prima volta e ogni qual volta dovesse essere modificata. I processi produttivi e le fasi di processo sono riportati nella Procedura PFC 110 (Produzione solfato di rame)
Requisiti ambientali di prodotto	I requisiti ambientali vengono garantiti mediante: a) Adozione di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA); b) Adozione di un Sistema di Gestione sulla Sicurezza - Prevenzione degli incidenti rilevanti (SGS-PIR); c) Linee Guida End of Waste; d) Rispetto delle caratteristiche tecniche definite dall'art. 184 ter del DLgs 152/2006; e) Emissione della dichiarazione di conformità ; f) Adozione del Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo - ex D.lgs 231/2001 per prevenire la commissione di reati ambientali, g) Registrazione del prodotto al Reach e SDS estesa. La tipologia di rifiuti trattati, non comporta rischi diretti sulla salute umana (ad es. patogeni). Quanto sopra è attestato dalla relazione annuale emessa dal medico competente.
Controllo processo	Da processi galvanici, in cui è presente (rifiuti – EER 060313*, 110105*, 110106*). Le operazioni di recupero avvengono tramite una reazione redox che permette la dissoluzione del rame metallico; la soluzione sovrassatura viene poi mandata ad un cristallizzatore. I controlli di processo sono descritti nella Procedura PFC 110 (Produzione solfato di rame). Su ogni lotto di prodotto finito, vengono eseguiti dei controlli in conformità a quanto previsto nella Procedura di Fabbricazione e controllo PFC 103. I controlli richiesti, sono definiti sul documento SLCF 103 il quale riporta il tipo di analisi da effettuare, il metodo analitico utilizzato (MA 221), la scheda tecnica che



PRODOTTO: SOLFATO DI RAME	
	definisce i parametri (STSR 03), il modulo di registrazione degli esiti dei controlli (Quaderno analisi QA 03 e Bollettino d'analisi BA 03) e Dichiarazione di Conformità.
Modalità di verifica e monitoraggio dei parametri di qualità del materiale prodotto (requisiti tecnici e ambientali) e dei controlli di processo	<p>Per la gestione del processo di trasformazione vedere PFC 110 (Produzione solfato di rame), mentre per i controlli sul prodotto finito fare riferimento alla Procedura PFC 103 (Controlli finali).</p> <p>Il prodotto è commercializzato secondo specifica scheda tecnica e scheda di sicurezza.</p>
Definizione di lotto di produzione	Il lotto è identificato ogni ton di EoW prodotto.

PRODOTTO: STARTER OLO	
Rifiuti in ingresso	Verifiche previste da prescrizioni nn. 27 e 28 e secondo istruzione operativa IST07
Requisiti tecnici prestazionali di prodotto	Il rifiuto in ingresso per la produzione dello Starter O.L.O. è identificato con i seguenti codici EER: 060313*, 110107* e trattasi di soluzione cuproammoniacale, proveniente dall'industria dei circuiti stampati. Lo Starter O.L.O. ottenuto viene venduto come prodotto chimico ai produttori dei circuiti stampati in quanto necessario per il riavvio della macchina di incisione in caso di anomalie e/o fermo impianto. In generale si utilizza per l'incisione dei circuiti stampati doppia faccia e strati interni dei multistrati. Tutti i lotti vengono venduti con Dichiarazione di conformità (DDC), Bollettino d'Analisi (BA 03), Scheda Tecnica (STSO 03) e Certificato di conformità (CCSO 03). La Scheda di Sicurezza viene inviata la prima volta e ogni qual volta dovesse essere modificata. I processi produttivi e le fasi di processo sono riportati nella Procedura PFC 111 (Produzione Starter O.L.O.)
Requisiti ambientali di prodotto	I requisiti ambientali vengono garantiti mediante: a) Adozione di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA); b) Adozione di un Sistema di Gestione sulla Sicurezza - Prevenzione degli incidenti rilevanti (SGS-PIR); c) Linee Guida End of Waste; d) Rispetto delle caratteristiche tecniche definite dall'art. 184 ter del DLgs 152/2006; e) Emissione della dichiarazione di conformità ; f)



PRODOTTO: STARTER OLO	
	Adozione del Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo - ex D.lgs 231/2001 per prevenire la commissione di reati ambientali, g) Registrazione del prodotto al Reach e SDS estesa. La tipologia di rifiuti trattati, non comporta rischi diretti sulla salute umana (ad es. patogeni). Quanto sopra è attestato dalla relazione annuale emessa dal medico competente.
Controllo processo	Le operazioni di recupero per produrre lo Starter O.L.O. avvengono secondo il seguente processo di trasformazione, ovvero la soluzione cuproammoniacale viene arricchita, sotto agitazione, di ammonio cloruro e ammonio idrossido, al fine di ottenere i valori ottimali previsti dal CCS03 (Certificato di conformità). Successivamente viene filtrata allo scopo di eliminare eventuali impurità. I controlli di processo sono descritti nella Procedura PFC 111 (Produzione Starter O.L.O.). Su tutti i lotti vengono effettuati dei controlli finali, secondo quanto previsto nella Procedura di Fabbricazione e controllo PFC 103. I controlli richiesti, sono definiti sul documento SLFC 103 il quale riporta il tipo di analisi da effettuare, il metodo analitico utilizzato (MA 218), la scheda tecnica che definisce i parametri (STSO 03), il modulo di registrazione degli esiti dei controlli (Bollettino d'analisi BA 03) e Dichiarazione di Conformità.
Modalità di verifica e monitoraggio dei parametri di qualità del materiale prodotto (requisiti tecnici e ambientali) e dei controlli di processo	<p>Per la gestione del processo di trasformazione vedere PFC 111 (Produzione Starter O.L.O.), mentre per i controlli sul prodotto finito fare riferimento alla Procedura PFC 103 (Controlli finali).</p> <p>Il prodotto è commercializzato secondo specifica scheda tecnica e scheda di sicurezza.</p>
Definizione di lotto di produzione	Il lotto è identificato ogni m ³ di EoW prodotto.

PRODOTTO: STARTER ACIDO	
Rifiuti in ingresso	Verifiche previste da prescrizioni nn. 27 e 28 e secondo istruzione operativa IST07
Requisiti tecnici prestazionali di prodotto	I rifiuti in ingresso per la produzione dello Starter acido è identificato con i seguenti codici EER: 060313*, 110105*, 110106*. Trattasi di soluzione di cloruro rameico, proveniente dall'industria dei circuiti stampati. Lo Starter



PRODOTTO: STARTER ACIDO	
	<p>acido ottenuto viene venduto come prodotto chimico ai produttori dei circuiti stampati in quanto necessario per il riavvio della macchina di incisione in caso di anomalie e/o fermo impianto. In generale si utilizza per l'incisione degli strati interni dei multistrati o dei circuiti mono faccia per uso civile. Tutti i lotti vengono venduti con Dichiarazione di conformità (DDC), Bollettino d'Analisi (BA 03) Scheda Tecnica (STSA 03) e Certificato di conformità (CCSA 03). La Scheda di Sicurezza viene inviata la prima volta e ogni qual volta dovesse essere modificata. I processi produttivi e le fasi di processo sono riportati nella Procedura PFC 112 (Produzione Starter acido)</p>
Requisiti ambientali di prodotto	<p>I requisiti ambientali vengono garantiti mediante: a) Adozione di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA); b) Adozione di un Sistema di Gestione sulla Sicurezza - Prevenzione degli incidenti rilevanti (SGS-PIR); c) Linee Guida End of Waste; d) Rispetto delle caratteristiche tecniche definite dall'art. 184 ter del DLgs 152/2006; e) Emissione della dichiarazione di conformità ; f) Adozione del Modello di Organizzazione, Gestione e Controllo - ex D.lgs 231/2001 per prevenire la commissione di reati ambientali, g) Registrazione del prodotto al Reach e SDS estesa. La tipologia di rifiuti trattati, non comporta rischi diretti sulla salute umana (ad es. patogeni). Quanto sopra è attestato dalla relazione annuale emessa dal medico competente.</p>
Controllo processo	<p>Le operazioni di recupero per produrre lo Starter acido avvengono secondo il seguente processo di trasformazione, ovvero la soluzione di cloruro rameico viene arricchita, sotto agitazione, di acido cloridrico, al fine di ottenere i valori ottimali previsti dal CCSA 03 (Certificato di conformità). Successivamente viene filtrata allo scopo di eliminare eventuali impurità. I controlli di processo sono descritti nella Procedura PFC 112 (Produzione Starter acido). Su tutti i lotti vengono effettuati dei controlli finali, secondo quanto previsto nella Procedura di Fabbricazione e controllo PFC 103. I controlli richiesti, sono definiti sul documento SLFC 103 il quale riporta il tipo di analisi da effettuare, il metodo analitico utilizzato (MA 220), la scheda tecnica che definisce i parametri (STSA 03), il modulo di registrazione degli esiti dei controlli (Bollettino d'analisi BA 03) e Dichiarazione di Conformità.</p>
Modalità di verifica e monitoraggio dei parametri di qualità del materiale prodotto (requisiti tecnici e ambientali) e dei controlli di processo	<p>In generale, il processo di trattamento dei rifiuti ai fini dell'EoW prevede: La descrizione chimica del rifiuto in ingresso, il processo di trasformazione, i criteri di qualità (controlli e frequenze), le registrazioni dei controlli, la verifica del prodotto EoW in uscita (PFC 112).</p> <p>Il prodotto è commercializzato secondo specifica scheda tecnica e scheda di sicurezza.</p>



PRODOTTO: STARTER ACIDO	
Definizione di lotto di produzione	Il lotto è identificato ogni m3 di EoW prodotto.

48. Il positivo esito della verifica è condizione vincolante per l'effettivo riutilizzo dei prodotti delle attività di trattamento rifiuti. Nel caso in cui, a seguito di attività di recupero, i prodotti non risultassero in possesso delle idonee caratteristiche, dovranno essere gestiti come rifiuti ed opportunamente identificati per consentire la rintracciabilità.
49. Gli End of Waste prodotti delle attività di recupero dei rifiuti dovranno essere stoccati, secondo le diverse tipologie prodotte, nelle aree indicate in sede progettuale (Aree H e I - rif. alla planimetria "Aree di stoccaggio A materie prime, prodotti, rifiuti - PT" – Allegato B del presente provvedimento), nel rispetto dei volumi ivi previsti e dovrà essere avviato all'utilizzo esterno con frequenza stabilite da progetto. Il mancato avvio a riutilizzo effettivo di tali materiali farà decadere la qualifica di "End of Waste" ed imporrà la loro gestione come rifiuti.

PRESCRIZIONI SPECIFICHE IN MATERIA DI GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI

50. I rifiuti costituiti da fanghi prodotti dalle filtropresse devono essere stoccati al coperto, sotto tettoia (area individuata con la lettera G nella planimetria "Aree di stoccaggio A materie prime, prodotti, rifiuti - PT" – del 30/7/2021, riportata nell'Allegato B al presente provvedimento), in contenitori a tenuta, su aree dotate di apposito bacino di contenimento e corredate da idonei sistemi di raccolta dei liquidi al fine di evitare eventuali sversamenti.
51. La ditta dovrà effettuare le analisi di autocontrollo secondo quanto indicato al capitolo 5.9 nella Tabella 15 del Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al suballegato A.7 del presente allegato.
52. I rifiuti prodotti in prima persona dalle attività produttive della Ditta dovranno essere gestiti con il regime del deposito temporaneo nel rispetto dell'art 183 lettera bb) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. in un'area appositamente individuata in impianto e separata dagli stoccaggi dei rifiuti autorizzati e conformemente a quanto di seguito indicato:
- Il deposito temporaneo deve essere effettuato per categorie omogenee di rifiuti. Le aree dedicate devono essere definite per singola categoria di rifiuto e deve essere apposta una cartellonistica riportante EER e denominazione del rifiuto ivi depositato;
 - In particolare nel caso di rifiuti pericolosi deve essere previsto un sistema di copertura (tettoia) e devono essere rispettate le norme che ne disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura;
 - Per quanto concerne l'etichettatura dei rifiuti pericolosi, tutti gli imballaggi devono recare alcune diciture specifiche leggibili e indelebili quali:
 - i. nome chimico della sostanza o delle sostanze presenti nel rifiuto. Benché l'elenco non debba essere considerato esaustivo, devono figurarvi i nomi delle sostanze che hanno condotto alla classificazione "rifiuto pericoloso";
 - ii. i codici relativi ai rischi associati al rifiuto;
 - iii. i codici relativi ai consigli di prudenza da adottare nella manipolazione del rifiuto;
 - I contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per la raccolta dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto;
 - I contenitori e/o serbatoi di rifiuti liquidi in deposito temporaneo devono essere posti su superficie pavimentata e dotati di bacino di contenimento per contenere eventuali fuoriuscite del rifiuto depositato. I bacini di contenimento devono essere di capacità pari al serbatoio stesso oppure, nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più serbatoi, la capacità del bacino deve essere pari ad almeno il 30% del volume totale dei serbatoi, in ogni caso non inferiore al volume del serbatoio di maggiore capacità, aumentato del 10% e, in ogni caso, dotato di adeguato sistema di svuotamento;
 - I contenitori e i serbatoi devono essere provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;



- Le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi contenuti nelle cisterne devono essere mantenuti in perfetta efficienza al fine di evitare dispersioni nell'ambiente;
- I rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi;
- Lo stoccaggio dei fusti o cisternette deve essere effettuato all'interno di strutture fisse, la sovrapposizione diretta non deve superare i tre piani;
- Le eventuali vasche presenti per lo stoccaggio di rifiuti liquidi devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche dei rifiuti stessi. Le vasche devono essere attrezzate con coperture atte ad evitare che le acque meteoriche vengano a contatto con i rifiuti. Le vasche devono essere provviste di sistemi in grado di evidenziare e contenere eventuali perdite; le eventuali emissioni gassose devono essere captate ed inviate ad apposito sistema di abbattimento.



A3. EMISSIONI IN ATMOSFERA PRESCRIZIONI E VALORI LIMITE DI EMISSIONE

INSTALLAZIONE AGILTEK s.r.l. Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (VC)		ATTIVITA' IPPC n. 1		CODICI IPPC 4.2 d, 5.1 b, 5,5		CODICE IMPIANTO: 2061/29			TABELLA A4		
Punto di emissione	Attività - Provenienza	Portata [mc/h a 0°C e 0,101MPa]	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Limiti emissione		Altezza punto di emissione dal suolo[m]	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo di impianto di abbattimento
							[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]			
SA 01	Miscelazione in depressione – miscelatore MS01 FASE 08	600	6	discontinua	ambiente	NH ₃	10	---	5	0,22	FU01 Abbattitore a pioggia con HCl
SA 02	Impianto di produzione ossicloruro di rame e miscela bordolese FASE 10/A e FASE 11/A	400	24	continua	ambiente + 20 °C	NH ₃	5	---	9	0,14	SC22 Scrubber ad umido con HCl
SA 03	Impianto di produzione ossicloruro di rame e miscela bordolese - ESSICCATORE da FASE 12, 15	8.000	24	continua	110	Rame ⁴⁾	1	---	9	0,60	FT01 Filtro a maniche
						Polveri Totali ⁴⁾	2	---			
						CO ⁴⁾	100	---			
						NOx ⁴⁾	150	---			



INSTALLAZIONE AGILTEK s.r.l. Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (VC)		ATTIVITA' IPPC n. 1		CODICI IPPC 4.2 d, 5.1 b, 5,5		CODICE IMPIANTO: 2061/29			TABELLA A4		
Punto di emissione	Attività - Provenienza	Portata [mc/h a 0°C e 0,101MPa]	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Limiti emissione		Altezza punto di emissione dal suolo[m]	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo di impianto di abbattimento
							[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]			
SA 04	Impianto di produzione ossicloruro di rame e miscela bordolese – MACINAZIONE MULINO da FASE 16, 18	600	24	continua	ambiente + 20 °C	Rame	1	---	9	0,17	FT02 Filtro a maniche
						Polveri Totali	2	---			
SA 05	Impianto di depurazione acque – PRECIPITAZIONE METALLI con uso soluzione Na ₂ S	5.000	6	disc.	Ambiente + 20 °C	Emissioni trascurabili			5	0,35	SC 501 Scrubber ad umido con NaOH
SA 06	Serbatoio di stoccaggio HCl -FASE 73	3	24	cont.	ambiente	HCl	10	---	9	0,07	SC 06 Scrubber ad umido con NaOH
SA 07	Reattori A03 e A04 - Fase 31	?	16	cont.	ambiente	H ₂ SO ₄	5	—	5	0,3	SC 07 Demister (separatore di gocce)
						HCl	5	—			



INSTALLAZIONE AGILTEK s.r.l. Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (VC)		ATTIVITA' IPPC n. 1		CODICI IPPC 4.2 d, 5.1 b, 5,5		CODICE IMPIANTO: 2061/29			TABELLA A4		
Punto di emissione	Attività - Provenienza	Portata [mc/h a 0°C e 0,101MPa]	Durata emissioni [h/giorno]	Frequenza	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Limiti emissione		Altezza punto di emissione dal suolo[m]	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo di impianto di abbattimento
							[mg/mc a 0°C e 0,101 MPa]	[kg/h]			
SA 09	Impianto di produzione ossicloruro di rame e miscela bordolese – Pompa vuoto FASE 22	---	24	cont.		Emissioni trascurabili			9	0,16	---
SA 10	Laboratorio analitico	2.000	24	cont.		Emissioni trascurabili			9	0,26	---
SA 11	Cogeneratore a metano GE01 (potenzialità 290 kW)	Impianto in deroga lett. dd) Parte I dell'Allegato IV, alla Parte V del D. Lgs. 152/2006									
SA 13	Caldaia uffici a metano (potenzialità 33 kW)	impianto soggetto al Titolo II della Parte Quinta del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. e alla normativa regionale in materia di impianti termici civili									
SA 14	Caldaia spogliatoi laboratorio a metano (potenzialità 32,1 kW)	impianto soggetto al Titolo II della Parte Quinta del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. e alla normativa regionale in materia di impianti termici civili									
SA 15	GV01 Generatore di vapore a metano da 1860 kW	2200	16	cont.	160	NOx	—	0,22	5	0,45	---
						CO	—	0,33			



PRESCRIZIONI SPECIFICHE:

53. Gli impianti devono essere realizzati in modo tale da garantire il rispetto dei limiti di emissione e delle prescrizioni contenuti nella presente autorizzazione.
54. I valori limite di emissione fissati nella TABELLA "A3" rappresentano la massima concentrazione ed il quantitativo massimo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o impianti considerati. Salvo quanto diversamente indicato, i valori limite di emissione fissati nella TABELLA "A3" sono espressi in concentrazione media oraria (mg/Nm^3 = massa di sostanza contenuta in un metro cubo di effluente riferito a 0°C e $0,101\text{ MPa}$, previa detrazione del tenore di vapore acqueo) e in flusso di massa (kg/h) e rappresentano il massimo quantitativo in massa di inquinante contenuto nel flusso gassoso strettamente necessario all'evacuazione di tutti gli effluenti prodotti, in condizioni di sicurezza, senza ricorso a diluizioni non necessarie.
55. L'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, escluse le fasi di avviamento e di arresto, il rispetto dei limiti di emissione fissati in TABELLA "A3".
56. Ogni camino dovrà essere provvisto di targhetta riportante il numero identificativo indicato nella TABELLA "A3".
57. La Ditta deve redigere un registro informatico in cui inserire le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti di abbattimento presenti in stabilimento. Il registro dovrà essere reso disponibile alle autorità di controllo e dovrà essere dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, etc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
58. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti di abbattimento comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto di abbattimento.
59. La realizzazione, l'esercizio e la manutenzione di tutti gli impianti presenti in stabilimento devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento e durante tutte le fasi di lavorazione, il massimo contenimento delle emissioni diffuse.
60. Le fasi di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico e stoccaggio di materiali polverulenti devono essere svolte in modo da limitare le emissioni diffuse, secondo le disposizioni riportate nella parte I dell'Allegato V alla parte V del D. Lgs. n. 152/2006.
61. La realizzazione, l'esercizio e la manutenzione di tutti gli impianti presenti in stabilimento devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento e durante tutte le fasi di lavorazione, il massimo contenimento delle emissioni diffuse anche di carattere odorigeno.
62. Le emissioni delle sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360) e delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata **devono essere limitate nella maggior misura possibile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio**. Dette sostanze e quelle classificate estremamente preoccupanti dal regolamento (CE) n. 1907/2006, del Parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) **devono essere sostituite non appena tecnicamente ed economicamente possibile nei cicli produttivi da cui originano emissioni delle sostanze stesse. Ogni cinque anni, a decorrere dalla data di rilascio dell'autorizzazione** il gestore dello stabilimento invia a Provincia di Vercelli, Dipartimento Territoriale ARPA Piemonte Nord Est una relazione con la quale si analizza la disponibilità di alternative, se ne considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle predette sostanze. Sulla base della relazione, la Provincia può richiedere la presentazione di una domanda di aggiornamento o di rinnovo dell'autorizzazione. Nel caso in cui le sostanze o le miscele utilizzate nei cicli produttivi da cui originano le emissioni ricadono nel presente comma a seguito di una modifica della classificazione delle stesse sostanze o miscele, il gestore presenta, entro tre anni dalla modifica, una domanda di autorizzazione volta all'adeguamento alle disposizioni dell'art. 271 comma 7-bis, allegando alla stessa domanda la relazione su citata.
63. **Il termine per la messa a regime** del nuovo impianto (associato al punto di emissione in atmosfera SA07) **è pari a 30 giorni**, che decorrono dalla data di avvio, da comunicare al Sindaco, alla Provincia e all'ARPA, con un anticipo di almeno **15 giorni**.
64. Relativamente al **camino SA07** il Gestore deve effettuare due rilevamenti delle emissioni in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti



i parametri contenuti nella tabella A3 con l'aggiunta del parametro Cu a scopo conoscitivo come previsto alla tabella 9 del Piano di Monitoraggio e controllo riportato al suballegato A7.

65. Il rilevamento periodico delle emissioni deve essere eseguito secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio e controllo (riportato al suballegato A.7 del presente allegato), **sui camini e con la periodicità indicata alla tabella 9 dello stesso, e comunque in continuità con gli ultimi autocontrolli eseguiti**, ad opera di un tecnico abilitato e per tutti i parametri ivi indicati. Il controllo deve essere eseguito nelle più gravose condizioni di esercizio degli impianti.
66. Per l'effettuazione degli autocontrolli, di cui ai punti precedenti, e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n.158/1988). Per quanto riguarda i metodi per il campionamento ed analisi delle emissioni, in considerazione di quanto riportato dall'art. 271 comma 14 del D.Lgs. 152/2006, in generale, facendo salve le indicazioni di natura prescrittiva eventualmente indicate nel presente provvedimento (Piano di Monitoraggio e Controllo), si reputa opportuno che, nella scelta dei metodi di controllo, sia osservata, la scaletta di priorità dallo stesso articolo individuata e di seguito ripresa: "...norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche nazionali, oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, sulla base delle pertinenti norme tecniche ISO o di altre norme internazionali o delle norme nazionali previgenti". Nel caso si utilizzi un metodo alternativo rispetto a quello da impiegarsi secondo la scaletta di priorità di cui sopra, deve esserne dimostrata l'adeguatezza in termini di qualità e di prestazioni secondo quanto indicato dalla norma UNI EN 14793:2005. Per la determinazione di velocità e portata degli effluenti si deve fare riferimento al metodo UNI 10169.
67. L'impresa deve effettuare, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento periodico delle emissioni dando comunicazione, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia e al Dipartimento Territoriale ARPA Piemonte Nord Est, del periodo in cui intende effettuare i prelievi. È consentito al Gestore, per motivate ragioni produttive e/o meteorologiche, differire le date stabilite e comunicate - salvo espresso diniego di questa Amministrazione - previa comunicazione alla Provincia di Vercelli e al Dipartimento Territoriale ARPA Piemonte Nord Est, comprensiva della nuova data in cui sarà effettuato il campionamento.
68. I risultati dei rilevamenti effettuati devono poi essere trasmessi alla Provincia, al Dipartimento Territoriale ARPA Piemonte Nord Est e al Comune territorialmente competenti, entro 10 giorni dalla data di emanazione del referto analitico. Gli esiti degli autocontrolli dovranno essere espressi secondo il format reperibile sul sito web della Provincia alla pagina:
<https://www.provincia.vercelli.it/it/page/autocontrolli-emissioni-in-atmosfera>
Il modello per l'espressione degli esiti degli autocontrolli non deve essere modificato.
69. I metodi di campionamento ed analisi per le varie attività di autocontrollo (di cui alle colonne "metodi di misura" delle successive tabelle 9, 12, 13 e 17) sono state fornite dal gestore nell'ambito dell'istruttoria per il riesame e sono riportate in suballegato A.8; le eventuali modifiche che dovessero rendersi necessarie dovranno essere trasmesse ad Arpa per le valutazioni del caso.
70. Sui sistemi di abbattimento ad umido associati ai camini SA01 ed SA02 deve essere previsto il dosaggio automatico del reagente di neutralizzazione (HCl), secondo una logica di misura del pH della soluzione che dovrà risultare compreso tra 4.5 e 6.0.
71. Sul sistema di abbattimento ad umido associato al camino SA05 ed SA06 dovrà essere previsto un dosaggio automatico del reagente di neutralizzazione, secondo una logica di misura del pH della soluzione che dovrà risultare non inferiore a 10.
72. In applicazione della BAT sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica (CWW) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/902 DELLA COMMISSIONE del 30 maggio 2016, in particolare BAT 20, per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori il Gestore dovrà predisporre, entro un anno dal rilascio del presente provvedimento, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del piano di gestione ambientale, un PIANO DI GESTIONE DEGLI ODORI che includa tutti gli elementi riportati di seguito:
 - a. un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo cronoprogramma;
 - b. un protocollo per il monitoraggio degli odori;
 - c. un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi odorigeni identificati;
 - d. un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificare la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.



73. I condotti di convogliamento delle emissioni in atmosfera dovranno essere provvisti di idonee porte di misura dotate di opportuna chiusura, realizzate e posizionate secondo la norma UNI EN 15259:2008 ed UNI EN 16911:2013. La sezione di campionamento dovrà essere resa accessibile in condizioni di sicurezza in conformità a quanto disposto dalla normativa nazionale (D. Lgs.81/2008 e s.m.i.). Dovranno essere previsti, a seconda della quota del piano di lavoro da raggiungere, sistemi manuali di sollevamento delle apparecchiature al punto di prelievo per effettuare i controlli, come ad esempio carrucole con fune idonea provvista di idoneo sistema di blocco o per quote superiori a 10 metri sistemi di sollevamento elettrico come argani o verricelli provvisti di sistemi frenanti.
74. Al fine di elevare in quota il materiale tecnico necessario ai campionamenti, ogni piattaforma di lavoro dovrà essere dotata di un sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature a carrucole con fune idonea provvista di idoneo sistema di blocco per quote inferiori a 10 m e per quote superiori, sistemi di sollevamento elettrico come argani o verricelli provvisti di sistemi frenanti, o piattaforma per il sollevamento di materiali e persone (PLE) con personale abilitato, purché conforme ai disposti normativi D.Lgs 81/2008 e s.m.i. e alla di riferimento in tema di sicurezza dei lavoratori. A lato della postazione di lavoro, deve essere sempre garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo collocato in quota".
75. Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta dell'impresa, essere concessa dal Comune.



A4. SCARICHI IDRICI e ACQUE METEORICHE **PRESCRIZIONI E VALORI LIMITE DI EMISSIONE**

TABELLA "A4"		STABILIMENTO AGILTEK s.r.l. Corso Garibaldi n. 275 – 13045 Gattinara (VC)	CODICI IPPC: 4.2 d, 5.1 b, 5,5	
N° P.to di scarico	Pozzetto di campionamento	Tipologia acque scaricate/allontanate	Portata di scarico media [m ³ /giorno]	Corpo recettore
S1	SR34	<ul style="list-style-type: none"> acque meteoriche di seconda pioggia 	---	Rio Colompasso
S2	<p>SERBATOIO SR-113 all'interno della vasca SR165</p> <p>Punto di scarico S2 è anche pozzetto di campionamento della SII esterno allo stabilimento, usato per campionare durante lo scarico in fognatura</p>	<p>ACQUE OSMOTIZZATE IN ECCESSO provenienti dall'impianto di depurazione che tratta i seguenti reflui:</p> <ul style="list-style-type: none"> acque reflue industriali di processo acque meteoriche di prima pioggia acque reflue domestiche 	Occasionale 30-40 mc/giorno	Pubblica Fognatura (*)

(*) Gestore Rete Fognaria: S.I.I. S.p.A.

Le acque reflue confluite al punto di scarico S2 sono classificate come industriali e domestiche, ai sensi dell'art. 74 lettera h) e lettera g), parte III del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Planimetria Linee di trattamento - aggiornata 16/09/2022 riportata in Allegato B

DESCRIZIONE IMPIANTO DI DEPURAZIONE

L'impianto di depurazione si divide in tre sezioni come di seguito riepilogato (si demanda al documento allegato all'istanza di riesame dell'A.I.A. "Relazione tecnica aggiornamento attività societaria" di 22/09/2023 (n. prot. di ricevimento 28366) per una descrizione delle varie fasi di lavorazione per le varie linee:

- DEPURAZIONE DELLE ACQUE MADRI;
- DEPURAZIONE DELLE ACQUE METEORICHE DI PRIMA PIOGGIA;
- IMPIANTO DI EVAPORAZIONE

DEPURAZIONE DELLE ACQUE REFLUE INDUSTRIALI (cd ACQUE MADRI)

Le acque madri, provenienti dai serbatoi di rilancio SR 003 e SR 002, a servizio dei decantatori SD 001, SD 003 e SD 004 (riserva), vengono pompate al reattore R 201 nel quale viene alimentato il solfuro di sodio, prodotto nel miscelatore. Le acque in seguito al precedente trattamento, attraverso una pompa vengono pompate nel miscelatore MS 506, nel quale vengono addizionate di cloruro ferrico e idrossido di sodio. La reazione viene controllata mediante un pHmetro e porta alla precipitazione di eventuali solfuri liberi coadiuvata dalla formazione di precipitato di idrossido ferrico. Successivamente, la sospensione viene inviata al miscelatore MS 505 di flocculazione con dosaggio di polielettrolita e poi trasferita per caduta al sedimentatore lamellare SDL 01 per la separazione della fase solida. La fase solida passa per il decantatore SD 201, poi nel filtro pressa FP 301 o FP 401. La fase liquida viene invece trasferita, mediante una pompa, nelle batterie di filtri a cartucce FC 101 o FC 102 ed in seguito al miscelatore MS 507 munito di agitazione dove, aggiungendo acido cloridrico, il pH verrà portato ai valori ottimali per il funzionamento delle resine ionoselettive. Tramite pompa le acque vengono pompate alle colonne di filtrazione FA 101, FA 102 e FA 103 per l'eliminazione totale dei metalli pesanti. La soluzione ottenuta viene immessa nei serbatoi SR 101, SR 102, SR 103, SR 104, SR 105.

DEPURAZIONE DELLE ACQUE METEORICHE DI PRIMA PIOGGIA E DELLE ACQUE REFLUE ASSIMILABILI ALLE DOMESTICHE



Le acque meteoriche vengono captate ed inviate al pozzetto collettore SR 33 collegato al decantatore SD 100 per mezzo di una saracinesca in acciaio. Tale saracinesca, nell'eventualità di precipitazioni atmosferiche, resta sollevata fino a quando le acque raccolte hanno raggiunto il volume prescritto pari ai primi 5 mm sull'intera superficie scolante; a questo punto la saracinesca viene abbassata automaticamente e le acque di seconda pioggia avviate direttamente allo scarico (nel punto S1). Ordinariamente le acque di prima pioggia presentano inquinanti provenienti dal dilavamento delle superfici scolanti: tali materiali sono comprensibilmente composti in prevalenza da polveri di ossicloruro di rame. Per questo motivo, di solito, le acque meteoriche di prima pioggia presentano un contenuto in rame superiore ai limiti consentiti dalle vigenti leggi mentre gli altri parametri risultano conformi. A queste acque si aggiungono quelle domestiche provenienti dalle fosse imhoff e le acque raccolte dalla pompa installata nel magazzino seminterrato. Queste ultime sono acque di falda che affiorano durante particolari eventi meteorologici. La depurazione di tali acque viene effettuata inviandole, per caduta, al serbatoio di rilancio SR 001 poi, mediante pompa, ai serbatoi di stoccaggio S 001 ed S 002. Da qui vengono pompate al reattore R 102 per subire il trattamento con solfuro di sodio ed il successivo passaggio di flocculazione con il miscelatore MS 504. Per caduta, le acque finiscono nel decantatore SD 101 dove avviene la separazione solido-liquido. La soluzione viene inviata ai filtri a cartucce FC 101 o FC 102 e segue poi lo stesso percorso di trattamento delle acque madri. La fase solida viene invece pompata alla filtropressa FP 301 o FP 401.

IMPIANTO DI EVAPORAZIONE

Le acque accumulate nei serbatoi SR 101-102-103-104-105 vengono filtrate attraverso i filtri a cartucce di sicurezza FC103 e FC104 e poi stoccate nei serbatoi SR 114-115-116-117-118-119-120-121-122-123 in attesa di essere inviate all'impianto di evaporazione. L'evaporatore a triplo stadio GV 01 riscaldato a vapore ha una potenzialità di trattamento giornaliera di circa 100 mc di reflui. Le acque opportunamente concentrate per arrivare alla saturazione dei sali vengono inviate al serbatoio munito di agitatore nel quale verranno sottoposte a raffreddamento in modo da permettere la cristallizzazione dei sali presenti. La centrifuga esegue la separazione del cristallizzato dalla fase liquida con recupero dei sali da avviare in produzione. Le acque sature provenienti dalla centrifuga confluiscono nel serbatoio di stoccaggio in attesa di essere riavviate ad ulteriore evaporazione e recupero della parte salina ancora utilizzabile. I cristalli che si formano durante il raffreddamento in questa fase, verranno nuovamente centrifugati per il recupero. Quando questa soluzione raggiungerà una concentrazione di "sali inquinanti" tale da non consentire più il recupero di prodotto con i necessari requisiti di purezza, verrà avviata allo smaltimento o rivalorizzazione a ditte esterne autorizzate.

PRESCRIZIONI SPECIFICHE PUNTO DI SCARICO REFLUI INDUSTRIALI S2:

76. **Entro 30 giorni dalla notifica del presente provvedimento il Gestore dovrà verificare**, anche tramite dichiarazioni da parte dei produttori dei rifiuti e delle materie prime e ausiliarie in ingresso, **e comunicare sotto forma di autocertificazione**, l'assenza nel ciclo produttivo di sostanze perfluoroalchiliche (PFAS) in particolare delle sostanze elencate nell' art. 74 della l.r. 25/2021 e di quelle ulteriormente specificate nella D.G.R. n. 60-5220 del 14 giugno 2022. Tale dichiarazione dovrà essere aggiornata ad ogni modifica delle materie prime e dei produttori di rifiuti in ingresso.
77. Lo scarico S2 è di norma chiuso per essere attivato all'occorrenza, previo consenso da parte del Gestore del Servizio Idrico Integrato, nelle seguenti esigenze, come da procedura IST5 rev. 16/12/2022:
 - a. impianto Ossicloruro non in funzione, e nel frattempo l'evaporatore tratta il refluo che è stato accumulato per un determinato periodo. In questo caso si potrebbe avere un surplus di acqua osmotizzata senza avere la possibilità di stoccarla per la capacità limitata del serbatoio SR113 pari a 30 m³.
78. Il Gestore 48 ore prima di dover accedere allo scarico deve inoltrare avviso al Gestore pubblica fognatura (SII), Provincia e ARPA, rendendo disponibile un campione e fornendo analisi del laboratorio interno;
79. Lo scarico in pubblica rete fognaria dovrà essere dotato di un misuratore di portata allo scarico, e dovrà essere garantita la possibilità di ispezione e campionamento fiscale da parte del SII e di ARPA.
80. Deve essere garantita la corretta manutenzione e pulizia dei pozzetti di ispezione e di campionamento presenti presso l'installazione: tali pozzetti devono inoltre essere mantenuti costantemente agibili ed accessibili.
81. Considerata la miscelazione delle varie tipologie di refluo al punto di scarico S2 dovranno essere rispettati i seguenti limiti di accettabilità:
 - a. **per i parametri metalli e cloruri** i limiti fissati in tabella 3 allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. per lo scarico in acque superficiali;



- b. **tutti gli altri parametri** i limiti fissati in tabella 3 allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. per lo scarico in pubblica rete fognaria.
82. E' fatto divieto di scarico nei giorni festivi.
 83. Il volume di acque meteoriche, costituito dai primi 5 mm di pioggia per la superficie totale dell'insediamento, deve essere inviato nel decantatore SD100 ed in seguito trattato presso l'impianto di depurazione, separatamente dal refluo industriale.
 84. Dal decantatore SD100, le acque di prima pioggia devono essere inviate al serbatoio di rilancio SR001 e successivamente tramite pompaggio ai serbatoi di stoccaggio S 001 e S 002.
 85. Tutte le vasche dell'impianto di depurazione devono essere identificate con le relative sigle tramite apposizione di apposita cartellonistica.
 86. Deve essere garantita la corretta e costante efficienza di tutti gli impianti di trattamento in modo tale da garantire in ogni condizione operativa il rispetto dei limiti imposti.
 87. Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria svolte sull'impianto di trattamento acque devono essere annotate su registro cartaceo e/o informatico dedicato. Inoltre, considerato che acque reflue di diversa natura (acque madri, acque di lavaggio e acque di prima pioggia) sono trattate nell'impianto di depurazione a batch, su tale registro dovrà essere indicata la tipologia di acque trattate, con la stima del quantitativo e la data di inizio e fine del trattamento.
 88. Tutte le vasche di trattamento devono essere munite di livello antitraboccamento, qualora vi sia la possibilità che si verifichi tale inconveniente e i serbatoi di stoccaggio dei composti aggiunti nelle varie fasi depurative devono essere dotati di vasche di contenimento adeguatamente dimensionate, che impediscano in caso di incidente, lo sversamento delle sostanze contenute.
 89. Devono essere installati sistemi visivi e acustici sui punti critici (giranti, pompe di sollevamento, pompe di dosaggio, ecc.) per segnalare eventuali anomalie o blocchi rilevabili in postazione sempre presidiata.
 90. In caso di guasti, fermi tecnici o incidenti che possano comportare il mancato rispetto dei limiti tabellari previsti, lo scarico deve cessare e del fatto dovrà essere data tempestiva comunicazione alla Provincia, al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Vercelli ed al S.I.I. S.p.A..
 91. La Ditta dovrà effettuare gli autocontrolli delle acque reflue secondo quanto indicato nella tabella 13 del Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al suballegato A.7 del presente allegato.
 92. E' preclusa ogni possibilità di scarico di reflui non depurati. Eventuali condotte convoglianti reflui non depurati devono essere eliminate.
 93. Non devono essere immessi nello scarico reflui o liquami provenienti da altre attività se non previo conseguimento di una nuova specifica autorizzazione.
 94. Sono fatte salve le disposizioni impartite dai regolamenti vigenti del Gestore del Servizio Idrico Integrato S.I.I. che si intendono tutti richiamati.
 95. Riguardo alla gestione congiunta dei reflui assimilati ai domestici e delle acque meteoriche di prima pioggia per la quale la Ditta afferma di non poter intervenire sia per le difficoltà tecniche che per l'eccessiva onerosità, si prende atto di tale scelta e si rimanda a futuri interventi sulle reti per prevedere una gestione separata dei reflui più congrua rispetto alla tipologia di contaminazione da trattare.

ACQUE METEORICHE DI DILAVAMENTO E ACQUE DI LAVAGGIO DELLE AREE ESTERNE - PRESCRIZIONI SPECIFICHE PUNTO DI ALLONTANAMENTO S1:

Come indicato nel piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche trasmesso dalla Ditta unitamente all'istanza di riesame dell'A.I.A. (datato 16/09/2022), sono inviate a trattamento di depurazione i primi cinque millimetri di acque meteoriche dilavanti l'intera superficie del complesso produttivo. Le acque meteoriche di seconda pioggia vengono invece inviate al Rio Colompasso tramite il punto di allontanamento S1.

Nel conteggio delle superfici scolanti pari a 9770 m2 sono state considerate:

- tutte le aree esterne pavimentate;
- tutti i manti di copertura degli edifici.
- la superficie delle ex vasche di stoccaggio SR 160, SR 161, SR 163, SR 164, SR165, che avranno ora la funzione di bacino di contenimento dei decantatori e dei serbatoi dei reflui che saranno trattati.

Con riferimento alla gestione delle acque meteoriche, la Ditta dovrà in ogni caso rispettare le seguenti prescrizioni:

96. Tramite il punto S1 è consentito il solo allontanamento delle acque meteoriche di seconda pioggia: non devono essere immesse altre tipologie di refluo, se non previo conseguimento di nuova specifica autorizzazione.
97. E' preclusa ogni possibilità di scarico di reflui/acque non depurati.
98. Presso il pozzetto di campionamento SR34 deve essere mantenuto attivo il monitoraggio quali-quantitativo effettuato tramite campionatore automatico autosvuotante e autopulente dotato di



misuratore di portata, i quali saranno collegati ad un sistema automatico di registrazione e storicizzazione di tutti i dati raccolti. I dati (non alterabili) dovranno essere registrati su supporto informatico e conservati a disposizione dell'autorità di controllo per un periodo di tempo congruo (almeno un anno). I dati dovranno altresì entrare a far parte del report annuale e commentati in relazione alle precipitazioni annuali.

99. In caso di evento meteorico il Gestore dovrà comunicare a ARPA mediante PEC e mediante mail non certificata (del referente AIA di Arpa) entro 24 ore dall'inizio del campionamento. Nel caso in cui l'evento si verifichi nel fine settimana o in altre giornate festive, la comunicazione potrà essere inviata il primo giorno lavorativo successivo all'evento. Il campione raccolto dovrà essere conservato per 48 ore a disposizione dell'organo di controllo. (Vedasi procedura IST05). Infine, in caso di fermo del sito produttivo, dovrà essere inviata relativa comunicazione agli enti (Provincia e Arpa) e le operazioni di autocampionamento in caso di evento meteorico potranno essere sospese.
100. Dovranno essere sempre disponibili presso l'impianto idonee barriere assorbenti da utilizzarsi per la raccolta e l'arginamento di eventuali sversamenti sui piazzali interni o su aree esterne. Tali sostanze, in caso di utilizzo, dovranno essere correttamente smaltite;
101. Il personale addetto all'insediamento dovrà essere formato ed informato secondo quanto previsto dal Regolamento Regionale n. 1/R – 2006 e s.m.i.;
102. Nel caso in cui vengano a cadere le condizioni di rispetto per l'ambiente e di quanto richiesto dalle vigenti normative in materia, nell'insediamento dovranno essere attuati opportuni correttivi tecnici.
103. Nel momento in cui le vasche dell'impianto di depurazione reflui verranno sostituite da serbatoi di stoccaggio, dovrà essere previsto di conseguenza l'aggiornamento delle superfici scolanti riportate nel summenzionato Piano, con specifica comunicazione di modifica non sostanziale, ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e di aggiornamento del Piano di Prevenzione e Gestione delle Acque Meteoriche.



A5. PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

104. Il Gestore, al fine di garantire la protezione del suolo e delle acque sotterranee, deve:

- a) aggiornare la verifica preliminare ogni qualvolta sussistano modifiche nelle sostanze/miscele utilizzate, tali da introdurre nuove fasi di rischio o aumenti dei quantitativi in utilizzo, nonché qualora i presidi di sicurezza in essere per lo stoccaggio e la manipolazione delle stesse siano interessati da interventi di modifica;
- b) in caso di cessazione definitiva delle attività, deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento ed il sito stesso deve essere ripristinato secondo quanto indicato nel **piano di dismissione dello stabilimento datato 09/04/2014 (prot. provincia n. 11595)**.
- c) L'attuazione del piano di dismissione, in caso di cessazione definitiva delle attività, dovrà essere comunicata a Provincia ed ARPA **con un anticipo di 60 giorni, allegando un cronoprogramma degli interventi ed un piano di indagine ambientale** atto a verificare che all'atto di dismissione del sito non siano presenti livelli di contaminazione delle matrici potenzialmente interessate (suolo/sottosuolo e acque sotterranee) superiori alle Concentrazioni Soglia di Contaminazione. Il set analitico deve essere rappresentativo delle sostanze utilizzate nel ciclo produttivo. Le verifiche ambientali dovranno essere svolte su tutto il sito e, qualora venisse rappresentato un superamento dei limiti, la Ditta sarà tenuta ad inviarne comunicazione ai sensi di Legge (al momento art. 242 e seg. del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i.) e a seguire le relative procedure.
- d) Gli esiti delle operazioni di messa in sicurezza e bonifica degli impianti dovranno poi essere comunicate a Provincia e ARPA **entro 30 giorni dall'avvenuta cessazione delle attività**. È in ogni caso fatta salva la normativa in materia di bonifica di cui alla parte IV del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. nel caso in cui si accerti la presenza di contaminazione delle matrici ambientali coinvolte dal sito produttivo.

PIANO DI TUTELA DELLE ACQUE

Considerato che l'installazione è ubicata in area di ricarica della falda profonda, come definita nel piano di Tutela delle Acque della Regione Piemonte, ultimo aggiornamento (PTA 2021) approvato con **D.C.R. n. 179 - 18293**, a seguito della **D.G.R. n. 8-3089 del 16 aprile 2021** di riassunzione della proposta al Consiglio di revisione del Piano. All'art. 19 c. 7 delle Norme di Piano è disposto che nelle aree di ricarica degli acquiferi profondi di cui al comma 3, lettera a) lo svolgimento delle attività che detengono o impiegano sostanze pericolose di tipo "E1 pericoloso per l'ambiente acquatico, categoria di tossicità acuta 1 o di tossicità cronica 1" ed "E2 pericoloso per l'ambiente acquatico, categoria di tossicità cronica 2" è ammesso nel rispetto dei criteri e delle condizioni stabilite nella parte I, paragrafo 4 (Attività considerate significative perché detengono o impiegano sostanze a ricaduta ambientale) del documento approvato con la deliberazione della Giunta regionale 2 febbraio 2018, n. 12-6441 e successive modificazioni.

105. Il Gestore ha comunicato indice I pari a 1,7965 e secondo quanto definito al punto 4. "Attività considerate significative perché detengono o impiegano sostanze a ricaduta ambientale" dalla D.G.R. 02.02.2018 n. 12-6441, per le attività esistenti con indice I maggiore o uguale a 1 non è ammesso l'incremento dell'indice, ma può essere modificata, previa comunicazione a Provincia e ARPA, la combinazione delle sostanze che contribuiscono alla determinazione del suo valore.

A6. EMISSIONI SONORE

Il Comune di Gattinara ha approvato in via definitiva il proprio Piano di Classificazione Acustica con D.C.C. n. 32 del 17/05/2005 (B.U.R.P. n. 27 del 07 Luglio 2005). Pertanto, i **limiti acustici** attualmente in vigore sono quelli contenuti nel D.P.C.M. 14 novembre 1997.

In particolare, per l'area dell'installazione è prevista un'associazione alla Classe IV (Area di intensa attività umana), mentre i ricettori più prossimi si trovano in aree associate alle classi IV e V (Area prevalentemente industriale) e VI (Area esclusivamente industriale). I limiti acustici associati alle classi citate in precedenza sono i seguenti (secondo il D.P.C.M. 14 novembre 1997):



Classe acustica	Limite di immissione assoluto		Limite di emissione	
	Diurno [db(A)]	Notturmo [db(A)]	Diurno [db(A)]	Notturmo [db(A)]
IV	65	55	60	50
V	70	60	65	55
VI	70	70	65	65

106. Le attività dello stabilimento devono rispettare i limiti acustici imposti secondo il vigente piano di zonizzazione acustica comunale.
107. In caso di variazioni della classificazione acustica del territorio comunale, la Ditta deve dare attuazione a quanto previsto dall'art. 14, comma 1 della Legge Regionale 52/2000 e s.m.i. recante "Disposizioni per la tutela dell'ambiente in materia di inquinamento acustico".
108. La verifica dell'impatto acustico deve essere trasmessa corredata dalle opportune misurazioni fonometriche, ogni qualvolta siano previste modifiche impiantistiche significative presso lo stabilimento.
109. La verifica di conformità ai limiti di legge dei livelli sonori generati dalle attività dovrà essere ripetuta con cadenza quadriennale a partire dalla data di ricevimento del presente provvedimento, come indicato nel sottocapitolo "5.8 Rumore" del suballegato A7 "piano di monitoraggio e controllo" allegato al presente provvedimento.



A.7 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

CATEGORIA IPPC: 4.3, 4.4, 5.1b), 5.5

All. VIII del Titolo III bis alla parte Seconda D.Lgs 152/06 e smi

1. INTRODUZIONE

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) è stato redatto sulla base del documento SNPA “Il contenuto minimo del Piano di Monitoraggio e Controllo” e del documento JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations.

La normativa europea negli ultimi anni ha richiesto agli stati membri di valorizzare i controlli fatti dalle aziende (autocontrolli) piuttosto che puntare ai soli controlli effettuati dall’ente di controllo. E’ in questa direzione che va la Direttiva nr. 2010/75/UE, detta “Direttiva emissioni industriali-IED” recepita in Italia con il decreto legislativo 46/2014.

Per valorizzare gli autocontrolli è necessario approfondire alcuni aspetti tecnici come:

- individuare chiaramente i parametri da monitorare e i relativi limiti emissivi, avendo a riferimento le BATc per ogni categoria di attività industriale (<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>)
- valutare l’equipollenza dei metodi di misura utilizzati dalle aziende rispetto a metodi UNI-EN-ISO
- costruire dei database di raccolta dei dati per le elaborazioni e per la valutazione delle prestazioni ambientali dell’impianto rispetto a valori di riferimento (es. indicatori di prestazione)

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) è stato compilato dall’azienda stessa in fase istruttoria, ed è stato valutato con ARPA Piemonte nell’ambito dell’istruttoria nel rispetto di quanto previsto all’art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., comma 6 ed è di fatto parte integrante dell’Autorizzazione Integrata Ambientale.

2. STRUTTURA DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il PMC comprende due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore
- i controlli a carico dell’Autorità pubblica di controllo

Il monitoraggio dell’attività IPPC può essere costituito dalla combinazione di:

- registrazioni amministrative, verifiche tecniche e gestionali
- misure in continuo;
- misure discontinue (periodiche ripetute sistematicamente);
- stime basate su calcoli o altri algoritmi utilizzando parametri operativi del processo produttivo.

L’Autocontrollo delle Emissioni è la componente principale del piano di controllo dell’impianto che, sotto la responsabilità del Gestore dell’impianto, assicura un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell’attività costituiti dalle emissioni nell’ambiente (emissioni in atmosfera, scarichi idrici, smaltimento rifiuti e consumo di risorse naturali).

La scelta dei metodi di monitoraggio e controllo viene valutata in sede istruttoria eseguendo un bilancio tra diversi aspetti, quali la disponibilità del metodo, affidabilità, livello di confidenza, costi e benefici ambientali.



3. STRUTTURA DEL DOCUMENTO

Il documento è strutturato in tre sezioni:

La sezione 1 descrive schematicamente le componenti ambientali che entrano in gioco nei processi gestiti dall'impianto in esame, in particolare:

- il paragrafo 5.1 quantifica e caratterizza le materie prime, rifiuti che entrano nel ciclo produttivo dell'azienda e gli EoW/Rifiuti/Altro che ne derivano;
- i paragrafi 5.3, 5.4, 5.5, 5.6 quantificano gli approvvigionamenti da fonti naturali ed energetiche (acqua, energia e combustibili);
- i paragrafi 5.6, 5.7, 5.8, 5.9, 5.10 caratterizzano qualitativamente e quantitativamente le emissioni in acqua, aria, suolo, l'inquinamento acustico e la produzione di rifiuti.

La sezione 2 esamina le modalità di controllo della gestione dell'impianto, inscindibile dal processo produttivo e dall'inquinamento prodotto; con particolare riferimento alle fasi critiche dell'impianto, agli interventi di manutenzione ordinaria, ai sistemi di abbattimento ed alle aree di stoccaggio.

La sezione 3 esamina gli indicatori di prestazione monitorati dall'azienda per valutare la *performance ambientale*. Tali indicatori possono essere utilizzati come strumento di controllo indiretto tramite grandezze che misurano l'impatto e grandezze che misurano il consumo delle risorse.

4. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il seguente piano di monitoraggio e controllo è parte integrante dell'A.I.A. relativo all'impianto IPPC codice **4.3, 4.4, 5.1b), 5.5** della ditta **AGILTEK s.r.l.**, con stabilimento produttivo sito nel Comune di **Gattinara (classificazione - Piccola impresa)** e redatto sulla base di quanto proposto dalla ditta stessa, delle prescrizioni emerse dai pareri pervenuti in fase di istruttoria e della scelta dei metodi di monitoraggio e controllo.

Arpa Piemonte ha valutato all'interno del procedimento di cui all'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., comma 6, il presente Piano di Monitoraggio e controllo.

4.1 Finalità del piano

In attuazione dell'art. 29-sexies (autorizzazione integrata ambientale) comma 6 della Parte II del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, d'ora in poi semplicemente Piano, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) rilasciata per l'impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell'A.I.A. suddetta.

4.2 Condizioni generali prescritte per l'esecuzione del piano

1. Il gestore dovrà eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come indicato nelle tabelle riportate nei capitoli successivi.
2. I dati relativi alla manutenzione e calibratura degli strumenti di misura devono essere registrati e conservati presso la ditta.
3. Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro è influenzata dalla miscelazione delle emissioni, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione, ove possibile.
4. Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi. Misurazioni per la calibrazione/taratura in accordo con i metodi di misura di riferimento (CEN standard) dovranno essere poste in essere almeno una volta ogni due anni, ove non diversamente specificato. Il certificato relativo a tali calibrazioni/tarature dovrà essere tenuto a disposizione degli enti di controllo presso lo stabilimento.
5. La frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi potranno essere emendati nell'Atto autorizzativo.
6. Le analisi riferite al monitoraggio/autocontrollo ed indicate nelle tabelle di seguito riportate, dovranno essere eseguite da laboratori che lavorino con un sistema di garanzia della qualità (norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018) ovvero si richiede che il laboratorio soddisfi sia i requisiti



tecniche che quelli relativi al sistema di gestione necessari per offrire risultati accurati, affidabili, rappresentativi e comparabili per le prove di interesse.

7. Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) aree di stoccaggio dei rifiuti nel sito
- c) pozzetti di campionamento fiscali per le acque reflue
- d) pozzi utilizzati nel sito.

Il gestore dovrà inoltre predisporre un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

5. COMPONENTI AMBIENTALI

Le tabelle di dettaglio sottoelencate forniscono un'indicazione circa gli elementi di minima che devono essere indicati nel PMC. Ciascuna componente ambientale dovrà essere considerata se pertinente alla situazione impiantistica in esame, utilizzando anche note e commenti nel caso ci fosse la necessità di segnalare particolarità produttive dell'impianto o altre peculiarità specifiche.

Nel caso in cui una delle componenti ambientali non sia pertinente al processo produttivo in esame sarà sufficiente citarla comunque nel PMC e scrivendo **“NON APPLICABILE”** o **“NON PERTINENTE”**.

Nella dicitura **“Modalità di registrazione/conservazione dati”** si deve indicare se il dato proviene da una misura diretta (lettura da contatore o bolletta, termometro, certificato analitico) o se il dato è stato stimato e in questo caso bisogna specificare il metodo di stima utilizzato (es. fattori di conversione e dati tabellari da bibliografia, applicativi informatici, parametri indicatori etc.), descrivendolo, se necessario nel report. Si possono avere quindi tre tipologie di misure S=stimato, C=calcolato, M=misurato.

I metodi di campionamento ed analisi per le varie attività di autocontrollo (di cui alle colonne “metodi di misura” delle successive tabelle 9, 12, 13 e 17) sono state fornite dal gestore nell'ambito dell'istruttoria per il riesame e sono riportate in suballegato A.8; le eventuali modifiche che dovessero rendersi necessarie dovranno essere trasmesse ad Arpa per le valutazioni del caso.

Nel caso di metodi non standard, metodi sviluppati in laboratorio e metodi standard utilizzati al di fuori dell'ambito previsto o altrimenti modificati, la norma EN ISO/IEC 17025:2018 ne richiede la convalida. Durante la validazione, devono essere valutate le caratteristiche prestazionali come l'intervallo di misurazione, nonché l'accuratezza e la precisione dei risultati. Ciò comprende tipicamente la determinazione dell'incertezza di misura, del limite di rilevabilità, della selettività del metodo, della linearità, della ripetibilità e/o della riproducibilità, della robustezza rispetto alle influenze esterne e/o della sensibilità incrociata rispetto all'interferenza della matrice del campione/oggetto di prova [1, CEN 2017]. I giudizi sulla qualità scientifica dei risultati della misurazione si basano su un'analisi di queste caratteristiche prestazionali. (Bref Monitoring 2018)

Per i parametri per cui sono definiti i **BAT AEL** i metodi analitici sono indicati nelle BATC di categoria (metodi EN), salvo dimostrazioni di equivalenza ove possibili (Bref “Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” punto 3.4.3)¹, o aggiornamento degli stessi.

Nel caso sia indicato “metodo EN non disponibile” si possono usare altre metodiche, tenendo presente la seguente logica di priorità fissata sia dal BREF “Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” che, per le emissioni in atmosfera, anche dal D. Lgs 152/06 all'art. 271 comma 17 del Titolo I della parte Quinta:

1. Norme tecniche CEN
2. Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM)
3. Norme tecniche ISO
4. Altre norme internazionali o nazionali (es: EPA, NIOSH, ISS, ecc....)

Le modalità di campionamento, per i BAT AEL, sono indicate nelle Bat Conclusion di riferimento.

Per i parametri **non BAT AEL**, si rimanda al DM 58/2017 Allegato V e al Bref Monitoring (ROM 2018), privilegiando metodi elaborati da organismi scientifici riconosciuti in campo internazionale

¹ Il BREF Monitoring (ROM) prevede che:

cap. 3.4.3: *In summary, the uniform use of EN standards guarantees comparable, reliable and reproducible measurement results all over Europe, in particular if the EN standards are applied by accredited laboratories that are regularly audited and that participate in proficiency testing programmes. ISO or national standards might be used if they ensure the provision of data of an equivalent scientific quality.*

In sintesi, l'uso uniforme delle norme EN garantisce risultati di misurazione comparabili, affidabili e riproducibili in tutta Europa, in particolare se le norme EN sono applicate da laboratori accreditati che vengono regolarmente controllati e che partecipano a programmi di prove valutative. Potrebbero essere utilizzati gli standard ISO o nazionali se garantiscono la fornitura di dati di qualità scientifica equivalente.



e/o espressamente previsti dalla normativa italiana vigenti al momento di redazione del presente documento. Per le emissioni in atmosfera valgono i criteri indicati per i BAT AEL.

Si riporta il link dei metodi accreditati dal sistema agenziale:

<https://www.snpambiente.it/attivita/rete-nazionale-dei-laboratori-accreditati/le-prove-accreditate-snp>
a/

Specifiche comuni per parametri **BAT AEL e non BAT AEL**:

1. E' ammesso l'utilizzo di **metodi diversi da quelli di riferimento** purché dotati di apposita **certificazione di equivalenza e valutati dall'ISPRA/Agenzia territorialmente competente**. Per la matrice emissioni in atmosfera, la certificazione di equivalenza segue le indicazioni della norma UNI EN 14793:2017. Il metodo proposto può essere una norma tecnica italiana o estera o un metodo interno redatto secondo la norma UNI CEN/TS 15674:2008. Non si applica tale deroga alle verifiche di calibrazione SME nell'adozione dei metodi di riferimento.
2. Nella definizione delle regole decisionali, per la **conformità dei risultati ai limiti di legge**, si faccia riferimento alla Linea Guida SNPA 34/2021 e smi ("*Criteri condivisi del sistema per la stima e l'interpretazione dell'incertezza di misura e l'espressione del risultato*") nonché alla definizione dei criteri per la valutazione della conformità dei risultati ai limiti di legge alla procedura di ARPA Piemonte U.RP.T077 "*Criteri per la valutazione di conformità e per l'espressione e l'interpretazione dei risultati*" (attualmente in revisione 11 - disponibile al link: https://www.arpa.piemonte.it/chi-siamo/qualita/U_RP_T077R11.pdf in conformità a UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018
3. In merito **all'associazione del dato relativo all'incertezza di misura**, si conviene che il laboratorio di parte provveda ad indicarla nei rapporti di prova ogniqualvolta il valore misurato sia superiore al limite di riferimento, ove previsto dall'AIA e/o dalle norme vigenti.
4. In caso di modifica e/o sostituzione da parte degli Organismi scientifici e dall'evoluzione normativa delle metodiche ufficiali concordate, la ditta provvederà ad adeguarsi ossia ad impiegare la metodica nella versione aggiornata comunicandolo all'Agenzia territorialmente competente. Il Gestore è tenuto a perfezionare tale adeguamento entro un anno dall'entrata in vigore della nuova norma.

5.1 Materie prime, rifiuti in ingresso, EoW/MPS/Sottoprodotti e prodotti finiti

In questa sezione del PMC devono essere elencate le materie prime in ingresso utilizzate nell'impianto, gli EoW che entrano nell'impianto nel caso in cui il Gestore sia anche un utilizzatore (es. fonderia) e i rifiuti trattati.

Per quanto riguarda i rifiuti trattati si dovranno indicare le operazioni/linee cui vengono destinati e il controllo che il gestore deve attuare alla ricezione del rifiuto (le cui modalità sono esplicitate in sede di rilascio/rinnovo/riesame AIA). Inoltre, dovranno essere effettuate delle analisi sul rifiuto in ingresso. Talune tipologie impiantistiche sono caratterizzate dall'elevato numero di codici EER trattabili presso l'impianto, comportando pertanto un elevato numero di analisi in entrata. Al fine di permettere una più agevole lettura del PMC, si suggerisce di suddividere i rifiuti in gruppi, in base alle loro caratteristiche/destino, ed associare ad ognuno dei gruppi individuati uno o più set analitici minimi. L'azienda può eseguire oltre alle analisi indicate dal pacchetto minimo, ulteriori approfondimenti a discrezione del responsabile tecnico.

In uscita dall'impianto si avranno Prodotti, EoW (sottoprodotti, materie prime secondarie...) e rifiuti prodotti.

Tutte le verifiche analitiche condotte sui rifiuti in ingresso e in uscita devono essere tenute presso l'impianto. (anche quelle effettuate da un laboratorio esterno o direttamente dall'impianto di destino).



In Ingresso

Tab. 1		Materie prime e prodotti ausiliari (se presenti)						
Nome commerciale	Modalità di stoccaggio	Composizione componente principale	Fase di utilizzo	Stato fisico	Metodo misura	Quantità consumata/Unità di misura t (solidi), m ³ (liquidi)	Frequenza	Modalità di registrazione
Ammonio Idrato sol. 24% CAS 1336-21-6	Silos	Ammoniaca	Replenisher	liquido	Lettura del contalitri	l	Il consumo di materie prime viene registrato su rapporti giornalieri compilati dagli addetti all'impianto di produzione. I dati registrati vengono trasferiti su files e conservati per le analisi statistiche	Registrazione su rapporti giornalieri. I dati vengono trasferiti su supporto elettronico e conservati per report.
Ammonio Cloruro CAS 12125-02-9	Big Bag - magazzino	Cloruro di ammonio	Replenisher/Formulati / solfato di rame	Solido	Pesata	kg		Vedi sopra
Ammonio Bicarbonato CAS 1066-33-7	Sacchi magazzino	Bicarbonato di ammonio	Replenisher	Solido	Pesata	kg		Vedi sopra
Fosfato Bi-Ammonio CAS 7783-28-0	Sacchi magazzino	Diammonio idrogenoortofosfato	Replenisher	Solido	Pesata	kg		Vedi sopra
Acido Cloridrico sol. 20% CAS 7647-01-1	Silos	Acido cloridrico	Replenisher/ ossicloruro / formulati/ depurazione	liquido	Lettura del contalitri	l		Vedi sopra
Tiourea CAS 62-56-6	Sacchi magazzino	Tiourea	Replenisher/ formulati	Solido	Pesata	kg		Vedi sopra
Borace decaidrato CAS 1303-96-4	Sacchi magazzino	Tetraborato di sodio decaidrato	Ossicloruro	Solido	Pesata	kg		Vedi sopra



Bezaprint (Blu di Prussia) CAS 25869-00-5	Sacchi magazzino	esachis(ciano-C)ferrato(4-) di ammonio e ferro(3+)	Ossicloruro	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Ligninsolfonato di calcio CAS 8061-52-7	Sacchi magazzino	Ligninsolfonato di calcio	Ossicloruro	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Magnesio Solfato CAS 10034-99-8	Sacchi magazzino	Magnesio Solfato	Ossicloruro	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Caolino CAS 1332-58-7	Sacchi magazzino	Caolino	Ossicloruro	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Ferdal B CAS 25417-20-3	Sacchi magazzino	Reaction product of naphtalene, butanol, sulfonated and neutralized by caustic soda	Ossicloruro	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Calce Idrata CAS 1305-62-0	Sacchi magazzino	Calcio diidrossido	Ossicloruro	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Antifoam Emulsion CAS 9004-62-0	IBC magazzino	Oli sintetici in emulsione acquosa	Ossicloruro/depurazione	liquido	Lettura del contalitri	l	Vedi sopra
Solfato di Rame CAS 7758-99-8	Sacchi magazzino	solfato di rame (II) pentaidrato	Miscela bordolese	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Soda caustica CAS 1310-73-2	Silos	Sodio Idrossido sol. 50%	Depurazione/formulati	liquido	Lettura del contalitri	l	Vedi sopra
Solfuro di sodio CAS 27610-45-3	Sacchi magazzino	disodio solfuro	Depurazione	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Sale CAS 7647-14-5	Sacchi magazzino	cloruro di sodio	Depurazione	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Carbone attivo CAS 7440-44-0	Sacchi magazzino	Carbone	Depurazione	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra
Cloruro Ferrico CAS 7705-08-0	IBC magazzino	Tricloruro di ferro	Depurazione	liquido	Lettura del contalitri	l	Vedi sopra
Ammonio bifluoruro CAS 1341-49-7	Sacchi magazzino	Bifluoruro di ammonio	Formulati	Solido	Pesata	kg	Vedi sopra



Nitrobenzensolfonato sodico CAS 127-68-4	Sacchi magazzino	Sodium 3-nitrobenzensolfonato	Formulati	Solido	Pesata	kg		Vedi sopra
EDTA CAS 64-02-8	IBC magazzino	Etilendiamminotetra-acetato di tetrasodio	Formulati	liquido	Lettura del contalitri	l		Vedi sopra
Bario carbonato CAS 513-77-9	Sacchi magazzino	Carbonato di bario	Depurazione	Solido	Pesata	kg		Vedi sopra
Trietanolamina CAS 102-71-6	Fusti, magazzino	2,2',2" - Nitrioltriethanol	Formulati	liquido	Lettura del contalitri	l		Vedi sopra
Acqua Ossigenata 130 vol CAS 7722-84-1	IBC/Fusti magazzino	Perossido di idrogeno	Formulati/ solfato di rame	liquido	Lettura del contalitri	l		Vedi sopra
Acido solforico 96% CAS 7664-93-9	IBC/Fusti magazzino	acido solforico	solfato di rame	liquido	Lettura del contalitri	l		Vedi sopra
Rame metallico CAS 7440-50-8	Sacchi magazzino	Rame	Solfato di rame	solido	pesata	kg		Vedi sopra

Tab. 2		Rifiuti in ingresso								
Denominazione	EER	Provenienza	Modalità di stoccaggio	Operazione e descrizione Indicare il codice (D1, D2, R, R2 ecc...)	NP/P Frasi di rischio	Modalità di controllo e di analisi	Quantità rifiuto trattato (solidi), m ³ (liquidi)	Metodo misura	Frequenza	Modalità di registrazione
Sali e loro soluzioni contenenti metalli pesanti	060313*	Industria dei circuiti stampati o trattamenti galvanici	Silos/IBC	R5, R13	HP2, HP4, HP5, HP6, HP14	IST 07		Analisi di caratterizzazione su tutti i rifiuti in ingresso Verifica analitica per accettazione rifiuti in	Ogni conferitore con le seguenti frequenze: - primo conferimento all'impianto di recupero e trattamento; - annuale per i	Registro di laboratorio, Registro rifiuti, Report
Sali e loro soluzioni diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	060314		IBC	R5, R13		IST 07				
Rifiuti contenenti altri metalli pesanti	060405*		IBC	R5, R13	HP14	IST 07				



Acidi di decapaggio	110105*		IBC	R5, R6, R13	HP14	IST 07	ingresso come da prescrizione n. 39: Pd; Cd; As; Cu; H ₂ SO ₄ ; HCl; NH ₄ Cl	primi due anni e poi biennale come da prescrizione n. 39; - ogni volta che intervengono modifiche sostanziali nel processo di produzione dei rifiuti
Acidi non specificati altrimenti	110106*		Silos/IBC	R5, R6, R13	HP8, HP14	IST 07		
Basi di decapaggio	110107*		Silos/IBC	R5, R6, R13	HP14	IST 07		
Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	110111*		IBC	R5, R6, R13	HP5	IST 07		
Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	110198*		IBC	R5, R6, R13		IST 07		
Rame	170401	Rottamazio ni	Cassone	R5, R13		IST 07		

Tab. 3		EoW/MPS/Sottoprodotti in ingresso (Non applicabile)						
Nome commerciale	Modalità di stoccaggio	Materia prima sostituita	Metodo di misura	Impianto di provenienza	Stato fisico	Quantità in ingresso t (solidi), m ³ (liquidi)	Frequenza	Modalità di registrazione

In Uscita

Tab. 4a		Prodotti finiti e EoW					
Nome commerciale	Modalità di stoccaggio	Stato fisico	Metodo di misura	Fase di produzione	Quantità in uscita prodotta t (solidi), m ³ (liquidi)	Frequenza	Modalità di registrazione
Ossicloruro di Rame - EoW	Big bag, magazzino	solido	Pesata	F20		Giornaliero	Registro elettronico e report annuale
Miscela bordolese - EoW	Big bag, magazzino	solido	Pesata	F20		Giornaliero	Registro elettronico e report annuale
Solfato di Rame pentaidrato - EoW	Big bag, magazzino	solido	Pesata	F34		Giornaliero	Registro elettronico e report annuale
Cleaner Olo	Fusti, magazzino	liquido	Contalitri	F02		Giornaliero	Registro elettronico e report annuale



Cata Strip	Fusti, magazzino	liquido	Contalitri	F02		Giornaliero	Registro elettronico e report annuale
Replenisher Olo	Serbatoi / IBC, magazzino	liquido	Contalitri	F07		Giornaliero	Registro elettronico e report annuale
Starter Olo (EoW)	IBC magazzino	liquido	Pesata	F02		Giornaliero	Registro elettronico e report annuale
Starter Acido (EoW)	IBC magazzino	liquido	Pesata	F02		Giornaliero	Registro elettronico e report annuale
Sbianca 1	Fusti, magazzino	liquido	Contalitri	F02		Giornaliero	Registro elettronico e report annuale

Tab. 4b		Sottoprodotti					
Denominazione	Modalità di stoccaggio	Stato fisico	Fase di produzione	Quantitativi prodotti nell'anno di riferimento t (solidi), m ³ (liquidi)	Quantitativo complessivo in giacenza al 31/12 t (solidi), m ³ (liquidi)	Frequenza	Modalità di registrazione
Ammonio Cloruro	Big bag, magazzino	Solido	Impianto di Evaporazione			Giornaliero	Registro elettronico e report annuale
Concentrato da osmosi	IBC magazzino	Liquido	Impianto di Evaporazione			Mensile	Registro elettronico e report annuale
Acqua osmotizzata	Serbatoi	Liquido	Impianto di Evaporazione			Mensile	Registro elettronico e report annuale

5.2 Controllo radiometrico (Non applicabile)

Nel caso in cui i rifiuti/materiali in ingresso o in uscita all'installazione siano sottoposti a controllo radiometrico mediante portale installato nel varco di accesso agli impianti, ogni anno dovrà essere riportato nel reporting un riepilogo elaborato secondo il format della seguente tabella.

Tab. 5		Materiale in ingresso e uscita non applicabile			
Materiale controllato	Modalità di controllo	Punto di misura/ Frequenza	Data rilievo anomalia	Lotto di riferimento	Modalità di registrazione



Es. Tutto il materiale in transito	Portale radiometrico/ strumentazione portatile	In continuo/ogni lotto in ingresso			Reporting (dati aggregati mensili)
------------------------------------	--	------------------------------------	--	--	------------------------------------

5.3 Consumo risorse idriche

Nel PMC dovranno essere elencati la tipologia di approvvigionamento, il punto di misura stabilito per i controlli e la fase di utilizzo nel processo produttivo. Qualora non siano presenti sistemi di computo separati per le diverse fasi di utilizzo può essere fornita una stima ottenuta attraverso operazioni di calcolo esplicitate per esteso nel Report.

Tab. 6		Risorse idriche						
Tipologia di approvvigionamento (Pozzo, acquedotto, ecc)	Fase di utilizzo	Tipologia (industriale, civile, raffreddamento, ecc.)	Punto di misura	Destinazione	Metodi di misura	Valore m ³	Frequenza	Modalità di registrazione
Pozzo		Industriale	Contaltri		Lettura	m ³	giornaliera	Registrazione dei dati in formato elettronico e conservazione per report
Acquedotto	Servizi igienico sanitari	Civile	Contaltri		Lettura	m ³	semestrale	Reporting
Acqua in uscita dall'osmosi	Riutilizzo per ossicloruro / Replenisher / formulati / lavaggi	Industriale	Contaltri		Lettura	m ³	giornaliera	Registrazione dei dati in formato elettronico e conservazione per report

5.4 Risorse energetiche

Energia consumata/prodotta: deve essere indicata l'energia consumata e/o prodotta dall'azienda (elettrica e termica), le relative fasi di utilizzo e il punto di misura (o della stima) del dato da rendicontare. Qualora non siano presenti sistemi di computo separati (contatori) per le diverse fasi di utilizzo può essere fornita una stima ottenuta attraverso operazioni di calcolo esplicitate per esteso nel Report. È necessario riportare poi il dato di energia consumata e/o prodotta in MWh.



Tab.7		Energia				
Descrizione		Fase di utilizzo	Metodi di misura	Valore	Frequenza	Modalità di registrazione
Produzione	Elettrica da Centrale di cogenerazione	F60	Contatore gas impianto di cogenerazione	MWh	giornaliera	Registro informatico
	Termica da centrale di cogenerazione	F05/B, F13	Calcolo/Stima	MWh		
Consumo	Energia Elettrica autoprodotta da centrale di cogenerazione	Tutte	Contatore energia impianto di cogenerazione	MWh	giornaliera	Registro informatico
	Termica autoprodotta	F05/A, F11	Calcolo/Stima	MWh		
Consumo	Energia elettrica importata da rete esterna	Tutte	Contatore energia elettrica bassa e media tensione	MWh	giornaliera	Registro informatico

5.5 Combustibili

Consumo di combustibili impiegati in azienda: in quest'ambito non si devono considerare i combustibili utilizzati per produzione di energia completamente utilizzata all'interno dell'azienda stessa, (come ad esempio impianti di cogenerazione, pannelli fotovoltaici...), in quanto voce già valutata alla voce precedente. Si rimanda al D.Lgs.152/2006, Parte V, Allegato X.

Tab. 8		Combustibili				
Descrizione		Fase di utilizzo	Metodo di misura	Valore	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Consumo	Metano	F12, F80D	Lettura contatore gas consumato	Smc	Mensile/Annuale	Registro cartaceo e/o informatico Reporting (dati aggregati annuali)
Consumo	Gasolio	muletti e veicoli per trasporti	lettura contatore	l	Mensile/annuale	Registro cartaceo e/o informatico Reporting (dati aggregati annuali)



Il gestore dovrà presentare a Provincia ed ARPA un audit sull'efficienza energetica del sito: la presentazione di tale documento dovrà avvenire dopo il sesto anno dalla data di rilascio del presente provvedimento e comunque almeno un anno prima dalla data di scadenza del termine per la presentazione dell'istanza di riesame dell'A.I.A..

Tale audit non necessita di essere certificato, ma vuole essere un documento che attesti che il gestore ha sviluppato un'analisi più approfondita sulla sua situazione energetica rispetto a quanto richiesto annualmente con le tabelle del Piano di Monitoraggio e di Controllo "Energia" e "Consumo Combustibili". Per la redazione di tale audit energetico si faccia riferimento a quanto riportato nella sezione 5.3 del presente Piano di Monitoraggio e di Controllo.

Qualora l'azienda sia soggetta agli adempimenti di cui al D. Lgs. 102/2014 la redazione dell'audit energetico ai sensi dell'art. 8 c. 1 di tale norma assolve anche alla prescrizione di cui al presente punto 1.4 del P.M.C., fermo restando la trasmissione dell'audit predisposto nell'ambito del report annuale previsto dall'A.I.A.

5.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sorgenti di emissione puntuali: nel PMC vanno elencati i singoli punti di emissione autorizzati o soggetti ad autorizzazione. La ditta in sede di reporting dovrà riportare i valori effettivi di giorni/anno e le ore/giorno di lavoro.

Emissioni diffuse e fuggitive: il Gestore per le misurazioni dovrà utilizzare il programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, *Leak Detection And Repair*)

Emissioni odorogene: il Gestore per le misurazioni dovrà utilizzare l'Olfattometria dinamica conformemente alla norma EN 13725

Monitoraggio in continuo (SME): ove previsto, il Gestore, congiuntamente al report annuale di monitoraggio e controllo, produce una relazione riassuntiva dei parametri monitorati nel corso dell'anno solare precedente, riportante:

- a. elaborazione, presentazione e valutazione dei risultati in termini di n.ro di ore normale funzionamento, n.ro di ore transitori, concentrazione media, VLE in concentrazione; VLE in massa (se previsto), portata autorizzata, portata media rilevata
- b. evidenza e motivazioni di eventuali superamenti dei limiti di emissione
- c. evidenza e motivazioni di eventuali fermi della strumentazione analitica
- d. descrizione e data di effettuazione delle operazioni di calibrazione/manutenzione della strumentazione
- e. minimo tecnico
- f. stati impianto
- g. riferimento a Manuale SME in uso
- h. monitoraggio dei transitori

I Rapporti di Prova dovranno essere sottoscritti per l'emissione da un responsabile qualificato per l'ambito tecnico/scientifico di interesse. Il Report relativo alle operazioni di autocontrollo sulle emissioni in atmosfera deve essere redatto in accordo con il "modello autocontrolli emissioni atmosfera" approvato e pubblicato sul sito di Arpa Piemonte al seguente indirizzo: <https://www.arpa.piemonte.it/approfondimenti/temi-ambientali/aria/controlli-sulle-emissioni-in-atmosfera>.

Le date di effettuazione degli autocontrolli affidati a laboratorio esterno dovranno essere comunicate, **con almeno 15 giorni di anticipo**, alla Provincia, al Dipartimento ARPA. I Rapporti di Prova dovranno essere trasmessi **entro un termine massimo di 10 giorni lavorativi** dalla data di emanazione del rapporto analitico.



5.6.1 Inquinanti monitorati in aria convogliate

Tab. 9		Emissioni in aria convogliate						
Punto di emissione	Fase di produzione	Parametro/inquinante	Rilievo discontinuo/continuo	Metodi di misura *	Valore mg/Nm ³ kg/h	Eventuale parametro indiretto	Frequenza	Modalità di registrazione
SA01 -	Miscelazione in depressione – miscelatore MS01 FASE 08	NH3	discontinuo	suballegato A8			Annuale da BAT C	RdP del laboratorio
SA 02	Impianto di produzione ossicloruro e miscela bordolese - FASE 10/A e FASE 11/A	NH3	discontinuo	suballegato A8			Annuale da BAT C	RdP del laboratorio
SA 03	Impianto di produzione ossicloruro e miscela bordolese - ESSICCATORE da FASE 12, 14A, 15	Polveri Tot, Cu, CO, NOx	discontinuo	suballegato A8			Annuale da BAT C	RdP del laboratorio
SA 04	Impianto di produzione ossicloruro e miscela bordolese – MACINAZIONE MULINO da FASE 16, 18	Polveri tot., Cu	discontinuo	suballegato A8			Annuale da BAT C	RdP del laboratorio



SA 06	Serbatoio di stoccaggio HCl -FASE 73	HCl	discontinuo	suballegato A8			Annuale da BAT C	RdP del laboratorio
SA07	Impianto di produzione solfato di Rame F31	H2SO4, HCl, Cu	discontinuo	suballegato A8			Annuale da BAT C	RdP del laboratorio
SA15	Generatore di vapore Fase 80/D	CO, NOx	discontinuo	suballegato A8			Semestrale	RdP del laboratorio

* Rif. cap. 5 su criteri metodi per parametri BAT AEL e non BAT AEL

Tab. 10 Sistemi di trattamento fumi						
Punto emissione	Fase produttiva	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Modalità di controllo e relativa frequenza	Documentazione di riferimento	Modalità di registrazione
SA01	F08	FU01 Abbattitore a pioggia con HCL	Pompe, valvole, pHmetro	Uscita dallo scrubber mensile lettura pH in continuo	PO. 13 Manutenzione PO.14 Monitoraggio strumenti di misura	Registro delle manutenzioni ordinarie e straordinarie Scheda di taratura strumenti
SA 02	F 10/A	SC22 - Scrubber ad umido con HCl	Pompe, valvole, pHmetro	Uscita dallo scrubber mensile lettura pH in continuo		
SA03	F 15	FT01 - filtro a maniche	Manich, ventole, valvole, parti pneumatiche	Manometri differenziali in continuo		
SA 04	F18	FT02 - filtro a maniche	Manich, ventole, valvole, parti pneumatiche	Manometri differenziali in continuo		



Tab. 10 Sistemi di trattamento fumi						
Punto emissione	Fase produttiva	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione	Modalità di controllo e relativa frequenza	Documentazione di riferimento	Modalità di registrazione
SA 05	Depurazione acque-precipitazione metalli	SC501 - Scrubber ad umido con NaOH	Pompe, valvole, pHmetro	Uscita dallo scrubber mensile lettura pH in continuo		
SA 06	F 73	SC06 - Scrubber ad umido con NaOH	Pompe, valvole, pHmetro	Uscita dallo scrubber mensile lettura pH in continuo		
SA 07	F 31	SC 07 - Demister				

5.6.2 Emissioni diffuse

Tab. 11 Emissioni diffuse							
Fase di produzione	Prevenzione	Punto di prelievo	Parametro	Metodi di misura	Valore Kg/anno	Frequenza	Modalità di registrazione

5.7 Scarichi idrici (diretti/indiretti)

La ditta, analogamente ai punti di emissione in atmosfera, è tenuta ad esplicitare in sede di reporting i valori effettivi di giorni/anno e le ore/giorno di lavoro.

Le date di effettuazione degli autocontrolli affidati a laboratorio esterno dovranno essere comunicate, **con almeno 15 giorni di anticipo**, alla Provincia, al Dipartimento ARPA. I Rapporti di Prova dovranno essere trasmessi **entro un termine massimo di 10 giorni lavorativi** dalla data di emanazione del rapporto analitico.



5.7.1 Inquinanti monitorati all'ingresso del depuratore (qualora previsti)

Tab. 12		Ingresso impianto di depuratore				
Punto di prelievo	Parametro	Metodo di misura	Eventuale parametro indiretto	Valore m ³ , mg/l, NTU, kg/anno ecc	Frequenza	Modalità di registrazione
Reattore R 102 (acque di prima pioggia)	pH e redox	Strumentale			Ogni batch in ingresso	Software di lettura e registrazione automatica
Reattore R 201 (acque madri)	pH e redox	Strumentale			Ogni batch in ingresso	Software di lettura e registrazione automatica

5.7.2 Inquinanti monitorati all'uscita dal depuratore

Tab. 13		Uscita depuratore					
Punto di prelievo	Parametro	Durata emission e h/ giorno	Durata emissione gg/ anno	Metodo di misura**	Valore m ³ , mg/l, kg/anno, NTU	Frequenza	Modalità di registrazione
S2 - Pozzetto campionamento fiscale scarico in fognatura S2 (serbatoio SR113)	Azoto ammoniacale, Azoto nitroso, Azoto nitrico, Azoto totale Cloruri, Fosforo tot., Solfati, Fluoruri, Cu, Zn, Ni, Pb, Al, Cd, Mn, Cr, pH, BOD, COD, conducibilità			suballegato A8	mg/l	prima di ogni scarico in pubblica fognatura IST 05	Conservazione analisi per Report annuale
S1 - pozzetto SR34	Azoto ammoniacale, Azoto nitroso, Azoto nitrico, Azoto totale, Cloruri, Fosforo tot., Solfati, Fluoruri, Cu, Zn, Ni, Pb, Al, Cd, Mn, Cr, pH, BOD, COD, conducibilità e idrocarburi.			suballegato A8		Campionatore automatico (si veda prescrizione n. 99) IST 05	Conservazione analisi per Report annuale

(**) Rif. cap. 5 su criteri metodi per parametri BAT AEL e non BAT AEL



Tab. 14 Gestione impianto di depurazione						
Sezione di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno sezione	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo e relativa frequenza	Documentazione di riferimento	Modalità di registrazione/conservazione dati
Decantazione	Decantatore					
Precipitatore dei metalli pesanti come solfuri	Reattori di solforazione	Campionamento del batch	Reattori	Ogni batch viene analizzato prima e dopo il trattamento		Rapportini impianto di depurazione
Desolforazione	Reattore	Sonda redox	Reattore	Continuo		
Flocculazione/coagulazione	Reattore	pHmetro		Continuo		
Decantazione	Decantatore verticale					
Filtrazione	Filtropressa, filtri a cartucce	Manometro	Manometro	Mensile		Registro delle manutenzioni
Filtrazione su sabbie, carbone e resine ionoselettive	Colonne	Manometeor	Entrata e uscita delle colonne	Continuo		Registro delle manutenzioni

5.8 Rumore

La verifica dell'impatto acustico deve essere rielaborata/aggiornata ai sensi della normativa vigente attraverso le opportune misurazioni fonometriche ogni qualvolta siano previste modifiche impiantistiche significative presso lo stabilimento o variazioni della classificazione acustica del territorio comunale **e comunque con cadenza quadriennale**. Gli esiti, se non diversamente indicato, dovranno essere trasmessi con il report annuale.

5.9 Rifiuti in uscita

Nel PMC devono essere elencati i rifiuti prodotti dall'impianto (quelli per il quale l'impianto non è adibito e cioè gli scarti): la produzione di rifiuti dell'impianto va suddivisa in funzione dell'origine del rifiuto, indicando quali sono i rifiuti prodotti dal ciclo di lavorazione, i rifiuti di manutenzione dell'impianto e altre tipologie di rifiuti prodotti dall'attività (uffici, ...), specificandone la destinazione. Anche in questo caso dovranno essere eseguite delle analisi sui rifiuti prodotti dall'impianto; analogamente all'analisi dei rifiuti in ingresso, si suggerisce di suddividere i rifiuti prodotti in funzione della loro tipologia/destino, individuando dei pacchetti analitici minimi. Per talune categorie di rifiuti (tipicamente quelli prodotti dalle attività di manutenzione) per i quali non sono individuabili analisi che forniscano ulteriori informazioni utili alla loro classificazione, le analisi possono



venire sostituite da un controllo merceologico. Tutte le verifiche analitiche condotte sui rifiuti in uscita devono essere tenute presso l'impianto. (anche quelle effettuate da un laboratorio esterno o direttamente dall'impianto di destino).

Nel caso in cui la tipologia di rifiuti prodotti subisca delle variazioni rispetto a quanto riportato dichiarato in sede di riesame/rilascio dell'AIA sarà cura dell'azienda evidenziarlo nel report annuale e durante i controlli dell'organo competente.

Tab. 15	Rifiuti in uscita							
Denominazione	EER	Modalità di stoccaggio	Fase di produzione	Indicazione operazione di smaltimento/recupero a cui sono destinati	P/NP	Modalità di controllo e di analisi	Frequenza	Modalità di registrazione
Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	190205*	Big bag Area stoccaggio rifiuti pericolosi - G (tettoia)	Impianto di depurazione	R4, R13	P	Analisi di caratterizzazione del rifiuto	Campionamento e analisi prima di ogni conferimento	Registro di laboratorio
								Certificato di analisi



Tab. 15		Rifiuti in uscita						
Denominazione	EER	Modalità di stoccaggio	Fase di produzione	Indicazione operazione di smaltimento/recupero a cui sono destinati	P/NP	Modalità di controllo e di analisi	Frequenza	Modalità di registrazione
						Pesatura Controllo visivo integrità sistemi di stoccaggio Controllo separazione dei rifiuti per tipologia Verifica rispetto di quantità e tempi di stoccaggio <u>Nel caso in cui codice a specchio, analisi per verificare la pericolosità</u>	Per ogni carico di rifiuti in uscita o settimanale Ripetere l'analisi di pericolosità almeno annualmente (*)	Registro/Formulari/MUD



5.10 SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE

Il gestore deve prevedere un monitoraggio visivo, con frequenza settimanale/mensile, dell'integrità e impermeabilizzazione delle platee, dei cordoli di contenimento e di ogni altra struttura atta alla tutela del suolo utilizzando un apposito registro correlato ad una planimetria dell'area aziendale dove vengono individuate le zone sottoposte ad eventuale manutenzione/sistemazione.

Eventualmente dovranno essere previsti dei controlli ai sensi dell'art. 29-sexies comma 6-bis valutati in sede di rilascio dell'AIA definendo quindi i relativi controlli in capo ad Arpa

Tab. 16		Suolo				
Punto di prelievo	Modalità di controllo	Parametro	Metodo di misura*	U. M.	Frequenza	Modalità di registrazione
					Almeno ogni 10 anni o comunque secondo quanto definito in CdS in funzione del rischio emerso	Reporting

(*) Rif. cap. 5 su criteri metodi per parametri BAT AEL e non BAT AEL

Tab. 17		Acque sotterranee				
Punto di prelievo	Modalità di controllo	Parametro	Metodo di misura (incertezza)	U. M.	Frequenza	Modalità di registrazione
P1, P2, P3, P4	Analisi chimica dell'acqua	pH, durezza totale, COD, NH3, NO2-, NO3-, Cl-, SO4, Cu, Zn, Ni, Al, Pb, Mn, conducibilità 20 °C	Suballegato A8	mg /l	Semestrale per i metalli annuale per i restanti parametri	Rapporto di prova del laboratorio
	Freatimetro	soggiacenza		m	2 volte/anno	

6. GESTIONE DELL'IMPIANTO PRODUTTIVO

Gli impianti certificati ISO 14001 e/o registrati EMAS possono sostituire, con il manuale di Sistema di Gestione Ambientale, il piano di gestione nel caso in cui tali procedure di qualità contemplino tutti gli aspetti illustrati nel seguente capitolo. Si ritiene necessario che le aziende prevedano procedure, controlli e monitoraggi volti alla verifica e al mantenimento di un livello di efficienza adeguato sia per quanto riguarda gli impianti di produzione che in merito alle tecniche di contenimento delle emissioni nell'ambiente. Il capitolo prevede una parte generale e una parte specifica per alcune tipologie di impianti. L'azienda è tenuta a presentare procedure e registri predisposti per i sistemi di gestione ambientale (ISO 14001 o EMAS) oppure documenti ad uso interno purché siano formalizzati dalla Direzione. I parametri e le indicazioni contenute nel seguente capitolo



rappresentano i contenuti minimi utilizzabili dall'azienda in merito alle problematiche associate all'ottimizzazione del ciclo produttivo e all'efficienza delle tecniche di contenimento delle emissioni nell'ambiente integrabili in funzione della conoscenza dell'attività da parte del Gestore. Alle registrazioni di manutenzioni con esito negativo, anomalie o non conformità riscontrate dovranno far seguito, in caso di incidenza in modo significativo sull'ambiente, alle comunicazioni previste dall'art. 29-undecies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

Gli impianti di stoccaggio e trattamento presentano alcuni aspetti critici quali gli aspetti relativi al flusso dei rifiuti. Inoltre, vanno individuate le dotazioni tecniche che permettono di limitare al minimo i rischi di inquinamento. Per tutte le dotazioni, devono essere individuate anche le procedure di manutenzione necessarie a mantenerle in efficienza. Data la natura molto eterogenea degli impianti e dei rifiuti trattati non è possibile stendere un elenco esaustivo delle possibili fonti di inquinamento ma in linea generale sono da attendersi quelle sottoelencate.

La registrazione delle letture della strumentazione di autocontrollo e degli interventi di manutenzione deve essere accompagnata dalla firma dell'operatore che l'ha effettuata.

Il Gestore è tenuto a indicare anche gli aspetti critici relativi alle emissioni diffuse, fuggitive ed odorigene descrivendo le azioni atte al contenimento o alla mitigazione delle stesse, individuando le caratteristiche dei siti sensibili e di eventuali recettori interessati dal problema.

6.1 Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

Tab. 18		Sistemi di controllo					
Fase di lavorazione	Strumentazione	Parametri e frequenze				Documentazione di riferimento	Modalità di registrazione/conservazione dati
		Parametri	Frequenza controllo	Modalità di controllo	Tipo di intervento		
Depurazione	pHmetro Redoximetro	Secondo piano di controllo strumenti di misura PCSM 07				PO. 14 - PCSM 07	Registro cartaceo Reporting annuale

6.2 Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Tab. 19		Manutenzione macchinari				
Fase di lavorazione	Macchina	Tipo di intervento e frequenze			Documentazione di riferimento	Modalità di registrazione/conservazione dati
		Tipo di intervento	Frequenza controllo	Modalità di controllo		
Produzione ossicloruro	Essiccatore, filtri a maniche, mulino, filtro a nastro, coclee paranco	Secondo programma di manutenzione PM 06			PO. 13 - PM 06	Registro cartaceo Reporting annuale
Produzione Replenisher	Frantumatore					



Cogenerazione	Cogenerator e			
Depurazione	Reattori, decantatori, filtropressa, colonne filtrazione			
Evaporazione	Caldaia e scambiatore			

6.3 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Tab. 20	Vasche e sistemi di contenimento										
Struttura contenim.	Contenitore chiuso			Bacino di contenimento			Accessori (pompe, valvole, ...)			Documentazione di riferimento	Modalità di registrazione/conservazione dati
Sigla di riferimento	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione		
Mod. 09 Piano delle prove e ispezione dei componenti o sistemi d'impianto critici										Registro cartaceo Reporting annuale	

* in base alle caratteristiche qualitative del contenuto, caratteristiche tecniche ed età del contenitore/bacino

7. INDICATORI DI PRESTAZIONE

Vanno indicati gli indicatori di *performance* consoni alla propria attività IPPC (consumi e/o le emissioni riferiti all'unità di produzione annua o all'unità di materia prima, o altri indicatori individuati).

7.1 Monitoraggio degli indicatori di performance

In tale sezione il Gestore, tenendo conto anche delle BATC, se pertinenti, propone gli indicatori specifici del processo, che consentano una immediata verifica delle performance dell'installazione.

E' opportuno che ciascun indicatore prenda a riferimento al numeratore il consumo di risorsa/inquinante emesso/rifiuto generato mentre al denominatore la quantità di prodotto principale dell'attività IPPC.



Tab. 21		Indicatori di performance				
Indicatore	Descrizione	Unità di misura	Valore	Modalità di calcolo (specificare se M, S o C)*	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione
Bilancio Idrico	Consumo specifico acqua industriale da pozzo	m3		M	Annuale	Registrazione dei dati in formato elettronico e conservazione per report
	Apporto acque meteoriche	m3		C		
	Consumo specifico acqua da acquedotto	m3		M		
	Acque di ricircolo da osmosi	m3		M		
	Consumo idrico TOTALE	m3		M		
Giornate di funzionamento impianto OXI	Indica il numero di giorni all'anno in cui l'impianto è in funzione almeno per 16 ore	gg		S		
Quantità di ossicloruro prodotto	Indica l'unità di prodotto inviata a magazzino	t		M		
Rapporto tra le tonnellate di prodotto ottenute e le giornate di funzionamento dell'impianto OXI	Indica la produzione giornaliera di ossicloruro	ton/gg		C		
Giornate di funzionamento impianto di evaporazione	Indica il numero di giorni all'anno in cui l'impianto è in funzione per almeno 8 ore	gg		S		
Quantità di ammonio cloruro prodotto	Indica l'unità di prodotto inviata a magazzino	ton		M		
Numero certificati bianchi ottenuti	Indica l'efficienza energetica dell'impianto di evaporazione	tep		C		
Rapporto tra la quantità di rame recuperato come prodotto (ossicloruro) e la quantità di rame contenuta nelle soluzioni esauste in entrata nello stabilimento	Utilizzare unicamente la massa del rame contenuto nelle soluzioni permette di svincolare il calcolo dell'efficienza della concentrazione iniziale delle soluzioni ricevute	%		C		
Rapporto tra le acque prelevate da pozzo e la somma delle acque prelevate da pozzo con quelle recuperate dall'impianto di evaporazione	L'indicatore permette di capire quanta acqua depurata viene recuperata come materia prima e l'impatto sul prelievo di acque sotterranee	%		C		



Tab. 21		Indicatori di performance				
Indicatore	Descrizione	Unità di misura	Valore	Modalità di calcolo (specificare se M, S o C)*	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione
Indice di prestazione generale (IGP)	Indica il rapporto tra il consumo energetico complessivo e la prod. di ossicloruro, replenisher, ammonio cloruro, prodotti formulati e acqua distillata	tep/ton		C		

* M, S, C = Misura, Stima, Calcolo

7.2 - Circolarità installazione

Si propone di seguito un elenco di possibili indicatori della circolarità dell'installazione. Si invita il Gestore ad utilizzare quelli più rappresentativi per l'installazione in questione e a rendicontarli nel report annuale specificando l'unità di misura.

Tab. 22		Indicatori di circolarità			
Indicatore	Unità di misura	Valore	Modalità di calcolo (specificare se M, S o C)*	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione
Riduzione di rifiuti prodotti (prevenzione; ad es. Produzione sottoprodotti)	% su anno precedente			annuale	Report periodico
Riduzione del consumo idrico	% su anno precedente			annuale	Report periodico
Riduzione del consumo energetico	% su anno precedente			annuale	Report periodico
Iniziative di simbiosi industriale	-	-		annuale	Report periodico
Indice di recupero rifiuti annuo	% in peso (kg)		(rapporto fra EOW prodotti e rifiuti ritirati)	annuale	Report periodico
Indice di recupero rifiuti annuo	% in peso (kg)		(rapporto fra Sottoprodotti prodotti e rifiuti ritirati)	annuale	Report periodico

* M, S, C = Misura, Stima, Calcolo



8. RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nell'attuazione del suddetto piano, il Gestore ha l'obbligo di dare le seguenti comunicazioni:

- trasmissione delle relazioni periodiche di cui al PMC ad ARPA, alla Provincia e al Comune interessato;
- comunicazione all'autorità competente per il controllo, ad ARPA territorialmente competente, alla Provincia e al Comune interessato dell'eventuale non rispetto delle prescrizioni contenute nell'AIA;
- tempestiva informazione ARPA territorialmente competente, Provincia e al Comune interessato, nei casi di malfunzionamenti o incidenti, e conseguente valutazione degli effetti ambientali generatisi.

Le comunicazioni ed i rapporti debbono sempre essere firmati dal Gestore dell'impianto. Il Gestore ha l'obbligo di notifica delle eventuali modifiche che intende apportare all'impianto. Dal rilascio dell'AIA il Gestore deve applicare le modalità contenute nel PMC.

8.1 Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti	Definizione Soggetto
Gestore dell'impianto	AGILTEK
Autorità competente	Provincia di Vercelli, Settore Tutela Ambientale
Ente di Controllo	ARPA

8.2 ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

L'ente di controllo (ARPA) svolge attività di controllo tra quelle previste dal DM 58/2017 art. 3 comma 1, con onere a carico del gestore, secondo quanto previsto dall'art. 29-decies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i..

Le frequenze dei controlli ordinari, ai sensi dell'art. 29 decies comma 11-bis e 11-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. saranno definite in relazione al profilo di rischio che sarà computato in capo all'installazione, con aggiornamento annuale, secondo i criteri definiti nel Piano di Ispezione Ambientale regionale recepito con DGR 9 maggio 2016 n. 44-3272. I campionamenti di parte pubblica, in capo ad Arpa Piemonte, verranno effettuati con frequenze **annuale**, a meno di richieste specifiche da parte dell'Autorità competente, e riguarderanno le matrici, i punti e i parametri oggetto del presente Piano di Monitoraggio e Controllo.

9. CONSERVAZIONE DEI DATI E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

9.1 Modalità di conservazione dati

La ditta dovrà conservare tutti i dati (misurazioni, campionamenti, letture contatori, analisi, indicatori ambientali, ecc.) richiesti nel presente piano annotandoli su registri cartacei e/o informatici secondo quanto specificato nelle singole tabelle dei capitoli 5, 6, 7. Tali dati devono essere tenuti a disposizione delle autorità competenti al controllo.

9.2 Trasmissione dei dati all'autorità competente

Entro il 31/05 di ogni anno la ditta dovrà procedere a comunicazione via PEC dei report annuali all'Autorità Competente, all'Organo di Controllo (ARPA) e per conoscenza al Comune così come definito nelle prescrizioni generali al presente atto autorizzativo.

Il report redatto dall'azienda annualmente dovrà contenere una sintesi dei risultati del presente piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che includa analisi, valutazioni e considerazioni sull'andamento dell'attività IPPC basate sugli accertamenti effettuati con le frequenze indicate nelle tabelle contenute nei diversi capitoli del presente Piano e che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'AIA di cui il



presente Piano è parte integrante. Inoltre, dovrà essere effettuata un'analisi che tenga conto dello storico dei dati, dal rilascio dell'AIA, così da valutare il trend di andamento nel tempo. In particolare, per ogni indicatore ambientale, dovranno essere riportate le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle Linee Guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

I dati quantitativi richiesti dal PMC, compresi gli esiti analitici dei rapporti di prova, dovranno essere trasmessi in formato elaborabile (tipo excel) e dovrà essere riportato lo storico dei dati almeno degli ultimi 5 anni. L'azienda dovrà riportare in allegato al report tutti i dati rilevati mensilmente e/o annualmente, mentre per quanto riguarda le misurazioni in continuo e giornaliero sarà sufficiente che l'azienda riporti, nel medesimo allegato, un'elaborazione mensile dei dati ottenuti evidenziando eventuali dati anomali se si sono verificati e/o le comunicazioni effettuate ai sensi dell'art. 29-undecies.

Poiché tale allegato sarà messo a disposizione del pubblico così come stabilito dall'art. 29-decies c. 2 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui in esso siano contenute informazioni che ad avviso del gestore non devono essere diffuse per ragioni di riservatezza industriale, commerciale o personale, di tutela della proprietà intellettuale e di pubblica sicurezza o difesa nazionale, dovrà essere trasmessa anche una versione del report annuale priva delle informazioni riservate.

Impostazione del Report relativo alle operazioni di autocontrollo periodico sulle emissioni in atmosfera.

Il Report relativo alle operazioni di autocontrollo sulle emissioni in atmosfera deve essere redatto secondo quanto approvato e pubblicato sul sito di Arpa Piemonte al seguente indirizzo <https://www.arpa.piemonte.it/approfondimenti/temi-ambientali/aria/controlli-sulle-emissioni-in-atmosfera - Report Autocontrolli Emissioni>.

Audit energetico

La diagnosi energetica o audit energetico si pone l'obiettivo di capire in che modo l'energia viene utilizzata, quali sono le cause degli eventuali sprechi ed eventualmente quali interventi possono essere suggeriti all'utente, ossia un piano energetico che valuti non solo la fattibilità tecnica ma anche e soprattutto quella economica delle azioni proposte. Vengono raccolti i dati di consumo e costo energetico, dati sulle utenze elettriche, termiche, frigorifere, acqua (potenza, fabbisogno/consumo orario, fattore di utilizzo, ore di lavoro) etc.. Sulla base delle informazioni ed i dati raccolti sarà possibile procedere alla ricostruzione dei modelli energetici. Da tali modelli sarà possibile ricavare la ripartizione delle potenze e dei consumi per tipo di utilizzo (illuminazione, condizionamento, freddo per processo e per condizionamento, aria compressa, altri servizi, aree di processo), per centro di costo, per cabina elettrica e per reparto, per fascia oraria e stagionale. La situazione energetica, così inquadrata, viene analizzata criticamente ed in confronto con parametri medi di consumo al fine di individuare interventi migliorativi per la riduzione dei consumi e dei costi e la valutazione preliminare di fattibilità tecnico-economica. L'Audit Energetico, costituisce il preludio che precede l'avvio di un qualsiasi progetto finalizzato all'ottenimento di una maggiore efficienza e risparmio energetico: in base ad esso sarà possibile definire in anticipo se un intervento possa risultare fattibile e conveniente, sia dal punto vista tecnico che economico.

Le fasi di intervento sono:

- Raccolta di informazioni preliminari al fine di effettuare un'analisi energetica iniziale (consumi e fabbisogni energetici, tipologia dei processi produttivi, ecc);
- Sopralluogo finalizzato all'analisi energetica interna ai processi in essere (utilizzo e gestione dell'energia);
- Elaborazione dei dati raccolti e predisposizione del rapporto finale

In una seconda fase verranno individuate delle aree di probabile intervento tecnico.

Gli interventi di audit energetico potranno prevedere interventi del tipo:

- adozione di sistemi di cogenerazione e trigenerazione;
- isolamento termico degli edifici (sia con interventi sull'involucro esterno che sui serramenti e infissi);
- installazione di corpi illuminanti ad elevata efficienza;



- adozione di motori elettrici ad elevato rendimento;
- installazione di recuperatori di calore;
- impiego di sistemi di regolazione e di gestione dei consumi.

9.3 INFORMAZIONI PRTR

In applicazione al DPR 157/2011, si prescrive che a commento finale del report annuale il Gestore trasmetta anche una sintetica relazione inerente l'adempimento a tale disposizione, secondo uno dei due seguenti schemi di seguito elencati:

1. nel caso **il complesso sia escluso dall'obbligo di presentazione della dichiarazione PRTR** il Gestore dovrà indicare in allegato al report:
 - a. codice PRTR attività principale (cfr. tabella 1, Appendice 1 del DPR 157/2011);
 - b. motivo di esclusione dalla dichiarazione⁽²⁾;
2. nel caso **il Gestore abbia effettuato la dichiarazione PRTR**:
 - a. codice PRTR attività principale (cfr. tabella 1, Appendice 1 del DPR 157/2011);
 - b. inserimento nel format dei dati⁽³⁾ contenuti nella dichiarazione trasmessa ad ISPRA entro il 30 aprile.

²⁰ L'obbligo di dichiarazione sussiste se:

- l'emissione di almeno un inquinante nell'aria, o nell'acqua o nel suolo risulta superiore al corrispondente valore soglia individuato dalla tab. A2 del DPR 157/2011 (che corrisponde allegato II del Regolamento CE n. 166/06);
- il trasferimento fuori sito di inquinanti nelle acque reflue risulta superiore al corrispondente al valore soglia individuato dalla tab. A2 del DPR 157/2011 (che corrisponde allegato II del Regolamento CE n. 166/06);
- il trasferimento fuori sito di rifiuti risulta superiore ai valori soglia che sono 2 t/anno e 2000 t/anno rispettivamente per i rifiuti pericolosi e non pericolosi.

³⁰ L'emissione di uno o più inquinanti in aria, nell'acqua o nel suolo, trasferimenti fuori sito di inquinanti nelle acque reflue e/o trasferimento di rifiuti fuori sito.



A8. Indicazione Metodi di campionamento e misura monitoraggio in autocontrollo

Tabella A - Parametri/Inquinanti monitorati – Metodi di campionamento e misura

Parametro/inquinante	Metodo
Velocità e Portata di flussi in condotti	UNI EN ISO 16911-1:2013 - Determinazione con misuratore di pressione differenziale
Determinazione del Vapore acqueo in condotti	UNI EN 14790:2006 - Tecnica di condensazione/adsorbimento
Polveri	UNI EN 13284-1:2017 - Determinazione della concentrazione delle polveri in basse concentrazioni.
NO_x	UNI EN 14792:2017 - Determinazione della concentrazione degli ossidi di azoto NO _x
CO	UNI EN 15058:2017 - Determinazione della concentrazione di CO
HCl	UNI EN 1911:2010 Determinazione della concentrazione in massa di cloruri gassosi espressi come HCl
Ammoniaca (come NH₃)	UNI EN ISO 21877:2020 - Determinazione della concentrazione di massa dell'ammoniaca – Metodo manuale
Cu	UNI EN 14385:2004 - Campionamento e determinazione dei metalli

Tabella B - Parametri/Inquinanti monitorati – Metodi di campionamento e misura



Parametro	Metodo di determinazione
pH	APHA Standard Methods for the examination of water and wastewater ed 21th 2005 4500-H+ B; APAT-IRSA CNR 2060 Man29 2003 – Metodo potenziometrico
N nitroso	APAT-IRSA/CNR 4050 Man 29 2003 - metodo fotometrico
N nitrico	APAT-IRSA/CNR 4040 Man 29 2003 - cromatografia ionica
Ammoniaca (espressa come ione ammonio)	APHA Standard Methods for the examination of water and wastewater, ed 21th 2005 4500 NH3 F; APAT- IRSA CNR 3030 Man 29 2003 - cromatografia ionica
Zn	APAT-IRSA/CNR 3010 Man 29 2003+APAT-IRSA/CNR 3020 Man 29 (opp.EPA 200.8 Rev. 1996) - spettrometria di emissione in sorgente al plasma
Pb	APAT-IRSA/CNR 3010 Man 29 2003+APAT-IRSA/CNR 3020 Man 29 (opp.EPA 200.8 Rev. 1996) - spettrometria di emissione in sorgente al plasma
Cu	APAT-IRSA/CNR 3010 Man 29 2003+APAT-IRSA/CNR 3020 Man 29 (opp.EPA 200.8 Rev. 1996) - spettrometria di emissione in sorgente al plasma
Mn	APAT-IRSA/CNR 3010 Man 29 2003+APAT-IRSA/CNR 3020 Man 29 (opp.EPA 200.8 Rev. 1996) - spettrometria di emissione in sorgente al plasma
Ni	APAT-IRSA/CNR 3010 Man 29 2003+APAT-IRSA/CNR 3020 Man 29 (opp.EPA 200.8 Rev. 1996) - spettrometria di emissione in sorgente al plasma
Cr tot	APAT-IRSA/CNR 3010 Man 29 2003+APAT-IRSA/CNR 3020 Man 29 (opp.EPA 200.8 Rev. 1996) - spettrometria di emissione in sorgente al plasma
Cd	APAT-IRSA/CNR 3010 Man 29 2003+APAT-IRSA/CNR 3020 Man 29 (opp.EPA 200.8 Rev. 1996) - spettrometria di emissione in sorgente al plasma
Al	APAT-IRSA/CNR 3010 Man 29 2003+APAT-IRSA/CNR 3020 Man 29 (opp.EPA 200.8 Rev. 1996) - spettrometria di emissione in sorgente al plasma



Tensioattivi anionici (MBAS)	APAT-IRSA/CNR 5170 Man 29 2003 - metodo fotometrico
Tensioattivi non ionici (BIAS)	APAT-IRSA CNR 5180 Man 29 2003 - metodo potenziometrico
Tensioattivi cationici	Metodo non normato da Analyst, August 1979, Vol. 104, p. 750 - metodo fotometrico
Fosforo Totale	APAT-IRSA/CNR 4110/A2 - metodo fotometrico
Solfati	APAT-IRSA/CNR 4020 Man 29 2003 - cromatografia ionica
Fosfati	APAT-IRSA/CNR 4110 Man 29 2003 - metodo fotometrico
Fluoruri	APAT-IRSA/CNR 4020 Man 29 2003 - cromatografia ionica
COD	ISO 15705:2002 - metodo volumetrico/fotometrico
BOD5	APHA Standard Methods 5210D, ED. 21 st , 2005 - metodo respirometrico
Cloruri	APAT-IRSA/CNR 4020 Man29 2003 - cromatografia ionica
Saggio di tossicità acuta	<i>Daphnia magna</i> : APAT IRSA 8000:03 opp. UNI EN ISO 6341:99
	Batteri luminescenti (<i>Vibrio fischeri</i>): APAT IRSA 8030:03 opp. UNI EN ISO 11348-3
	<i>Pseudokirchneriella sub capitata</i> : UNI EN ISO 8692:05



ALLEGATO B

Planimetria linee di trattamento

Aggiornamento 16/09/2022

Aree di stoccaggio A: materie prime, prodotti, rifiuti - PT

Aggiornamento 30/07/2021

Aree di stoccaggio B: materie prime, prodotti, rifiuti - P-1

Aggiornamento 07/02/2022

Punti di emissione in acqua

Aggiornamento 27/09/2021

V1 Punti di emissione in atmosfera

Aggiornamento 30/07/2021









o.R. 142 - biellese (Corso G. Garibaldi)

vicinale dei Lotti

Parcheggio e area di manovra

Tettoia stoccaggi

LEGENDA ACQUE

	Pluviometro PL01		percorso depurazione acque di processo (acque madri)	S	serbatoio di stoccaggio	EV	evaporatore
	pozzetto di captazione SR 33 munito di paratoia		percorso depurazione acque prima pioggia	MS	miscelatore	GV	generatore di vapore
	pozzetto grigliato		canalina di scolo/raccolta acque	R	reattore	GE	impianto di cogenerazione
	pozzetto d'ispezione SR 34		percorso acque depurate allo scarico S2	A	reattore	CF	centrifuga
	tubazione convogliamento acque meteoriche		percorso acque impianto di evaporazione	FP	filtrpressa	CD	Circuito di condensazione e scarico distillato
	direzione di confluenza acque superficiali		percorso acqua uso industriale	SS	smiscelatore		
	direzione condotta di scarico al Rio Colompasso S1		percorso fanghi da smaltire	SC	scrubber / demister		
1	fossa imhoff 1	SR	serbatoio / vasca / pozzetto	FA	colonne di filtrazione		
2	fossa imhoff 2	SD	decantatore	FC	filtro a cartuccia		
3	magazzino	SDL	decantatore lamellare	OS	impianto osmosi		

AGILTEK srl

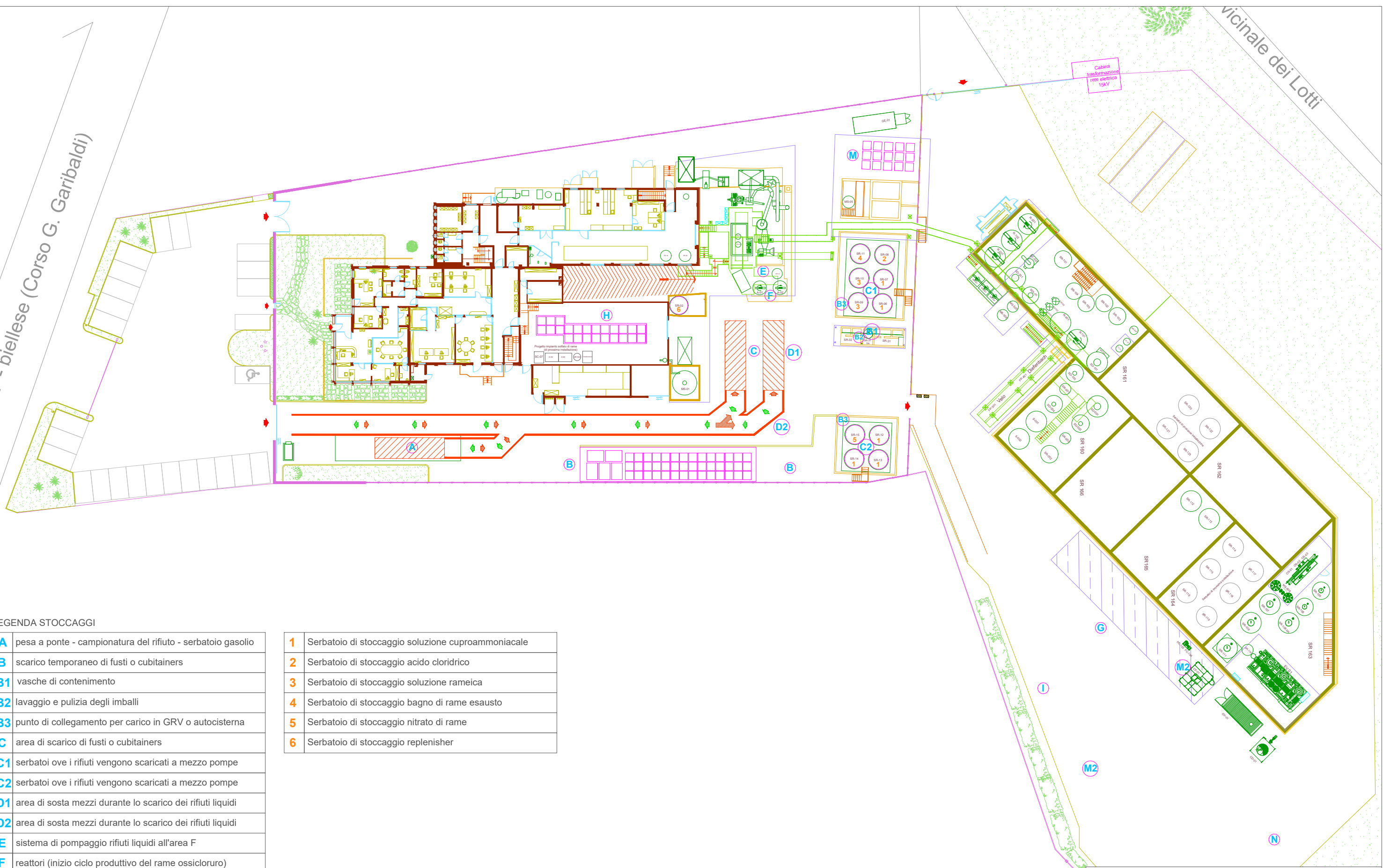
STABILIMENTO DI GATTINARA - AG 1
Planimetria linee di trattamento

progetto	Agiltek Srl	data 08/04/2008	Scala
disegno aggiornato	Agiltek Srl	aggiornato 16/09/2022	1:500

Stabilimento di Gattinara: Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (Vc)
Tel: +39 0163 826338 - Fax: +39 0163 826763
Web: www.agiltek.it E-mail: info@agiltek.it

o.R. 142 - biellese (Corso G. Garibaldi)

Vicinale dei Lotti



LEGENDA STOCCAGGI

A	pesa a ponte - campionatura del rifiuto - serbatoio gasolio
B	scarico temporaneo di fusti o cubitainers
B1	vasche di contenimento
B2	lavaggio e pulizia degli imballi
B3	punto di collegamento per carico in GRV o autocisterna
C	area di scarico di fusti o cubitainers
C1	serbatoi ove i rifiuti vengono scaricati a mezzo pompe
C2	serbatoi ove i rifiuti vengono scaricati a mezzo pompe
D1	area di sosta mezzi durante lo scarico dei rifiuti liquidi
D2	area di sosta mezzi durante lo scarico dei rifiuti liquidi
E	sistema di pompaggio rifiuti liquidi all'area F
F	reattori (inizio ciclo produttivo del rame ossicloruro)
G	stoccaggio rifiuti pericolosi prodotti
H	area di stoccaggio prodotti finiti
I	area di stoccaggio prodotti intermedi o finiti
M	area di stoccaggio ammonio cloruro prodotto
M2	area di stoccaggio temporaneo ammonio cloruro prodotto
N	area di stoccaggio rifiuti non pericolosi prodotti

1	Serbatoio di stoccaggio soluzione cuproammoniacale
2	Serbatoio di stoccaggio acido cloridrico
3	Serbatoio di stoccaggio soluzione rameica
4	Serbatoio di stoccaggio bagno di rame esausto
5	Serbatoio di stoccaggio nitrato di rame
6	Serbatoio di stoccaggio replenisher

LEGENDA PERCORSI

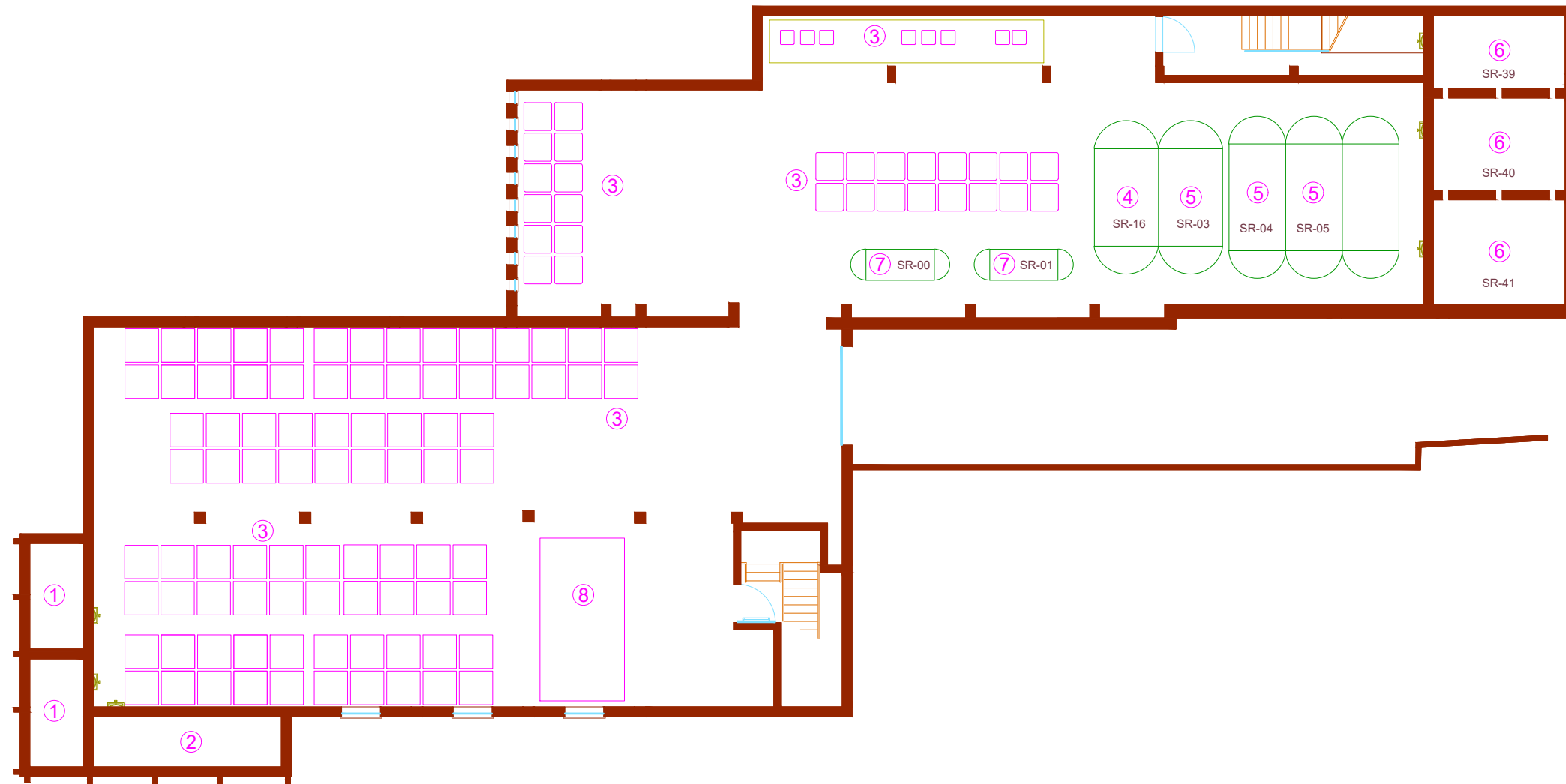
	ingresso carrabile
	percorso di ingresso camion carichi
	percorso di uscita camion scarichi
	area di stazionamento temporaneo dei camion
	area/serbatoio di stoccaggio



STABILIMENTO DI GATTINARA - AG 1
 Aree di stoccaggio A: materie prime, prodotti, rifiuti - PT

progetto	Agiltek Srl	data 08/04/2008	Scala
disegno	aggiornato Agiltek Srl	aggiornato 30/07/2021	1:500

Stabilimento di Gattinara: Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (Vc)
 Tel: +39 0163 826338 - Fax: +39 0163 826763
 Web: www.agiltek.it E-mail: info@agiltek.it



LEGENDA STABILIMENTO

①	vasca acqua di scorta proveniente da acquedotto per processo di produzione: 30 mc
②	vasca accumulo acqua: 50 mc
③	area di stoccaggio prodotti finiti e materie prime
④	stoccaggio idrossido di sodio: sol. 50% - materia prima
⑤	stoccaggio idrossido di ammonio: sol. 24% - materia prima
⑥	vasca acqua di scorta: 130 mc complessivi
⑦	serbatoi acqua calda: 12 mc
⑧	area di stoccaggio rame EER 17 04 01



STABILIMENTO DI GATTINARA - AG 1
Aree di stoccaggio B: materie prime, prodotti, rifiuti - P-1

progetto	Agiltek Srl	data 08/04/2008	Scala
disegno	aggiornato Agiltek Srl	aggiornato 07/02/2022	1:200

Stabilimento di Gattinara: Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (Vc)
Tel: +39 0163 826338 - Fax: +39 0163 826763
Web: www.agiltek.it E-mail: info@agiltek.it

Scarico in fognatura
nel punto S2

Restituzione acque
meteoriche di seconda
pioggia nel punto S1

rio Colompasso

strada vicinale

strada vicinale dei Lotti

S.R. 142 - biellese (Corso G. Garibaldi)

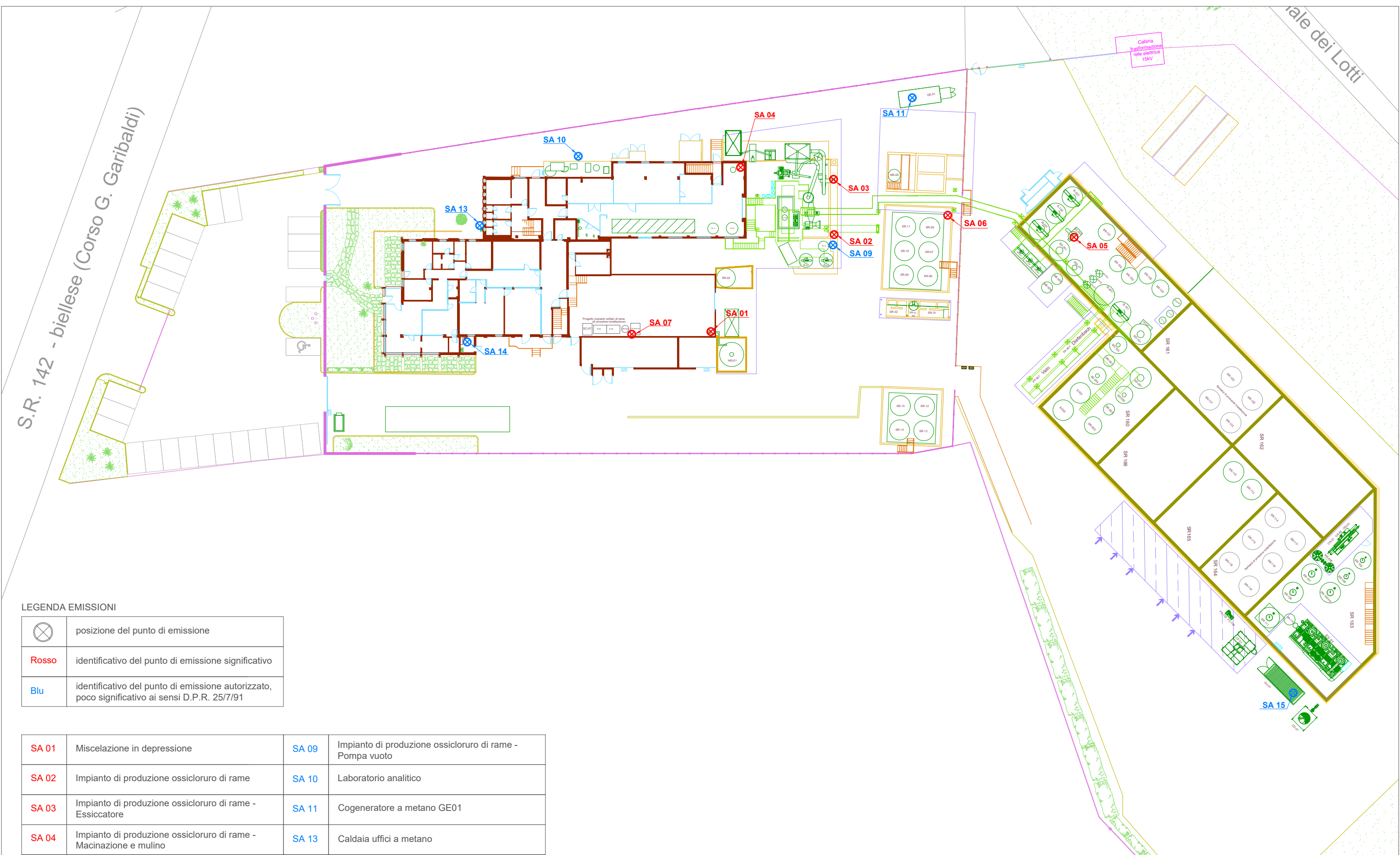
rio Colompasso



STABILIMENTO DI GATTINARA - U2
Punti di emissione in acqua

progetto	Agiltek Srl	data 08/04/2008	Scala
disegno	aggiornato Agiltek Srl	aggiornato 27/09/2021	1:1000

Stabilimento di Gattinara: Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (Vc)
Tel: +39 0163 826338 - Fax: +39 0163 826763
Web: www.agiltek.it E-mail: info@agiltek.it



LEGENDA EMISSIONI

	posizione del punto di emissione
Rosso	identificativo del punto di emissione significativo
Blu	identificativo del punto di emissione autorizzato, poco significativo ai sensi D.P.R. 25/7/91

SA 01	Miscelazione in depressione	SA 09	Impianto di produzione ossicloruro di rame - Pompa vuoto
SA 02	Impianto di produzione ossicloruro di rame	SA 10	Laboratorio analitico
SA 03	Impianto di produzione ossicloruro di rame - Essiccatore	SA 11	Cogeneratore a metano GE01
SA 04	Impianto di produzione ossicloruro di rame - Macinazione e mulino	SA 13	Caldaia uffici a metano
SA 05	Impianto di depurazione acque - Precipitazione metalli	SA 14	Caldaia spogliatoi laboratorio
SA 06	Serbatoio di stoccaggio HCl	SA 15	Generatore di vapore
SA 07	Impianto di produzione solfato di rame		

AGILTEK srl

**STABILIMENTO DI GATTINARA - AG 1
V1- Punti di emissioni in atmosfera**

progetto	Agiltek Srl	data 08/04/2008	Scala
disegno	aggiornato Agiltek Srl	aggiornato 30/07/2021	1:500

Stabilimento di Gattinara: Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (Vc)
 Tel: +39 0163 826338 - Fax: +39 0163 826763
 Web: www.agiltek.it E-mail: info@agiltek.it

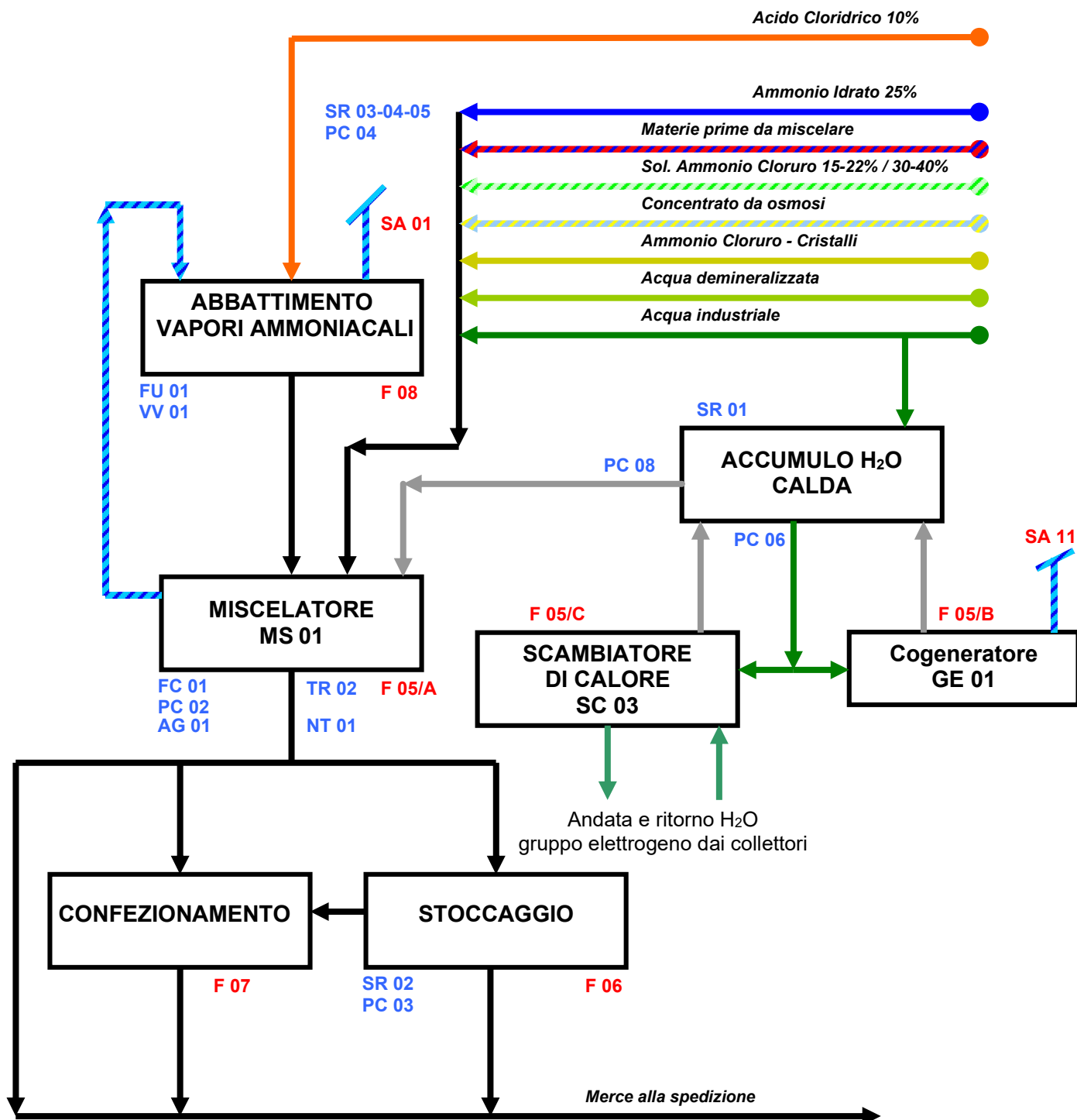


ALLEGATO C

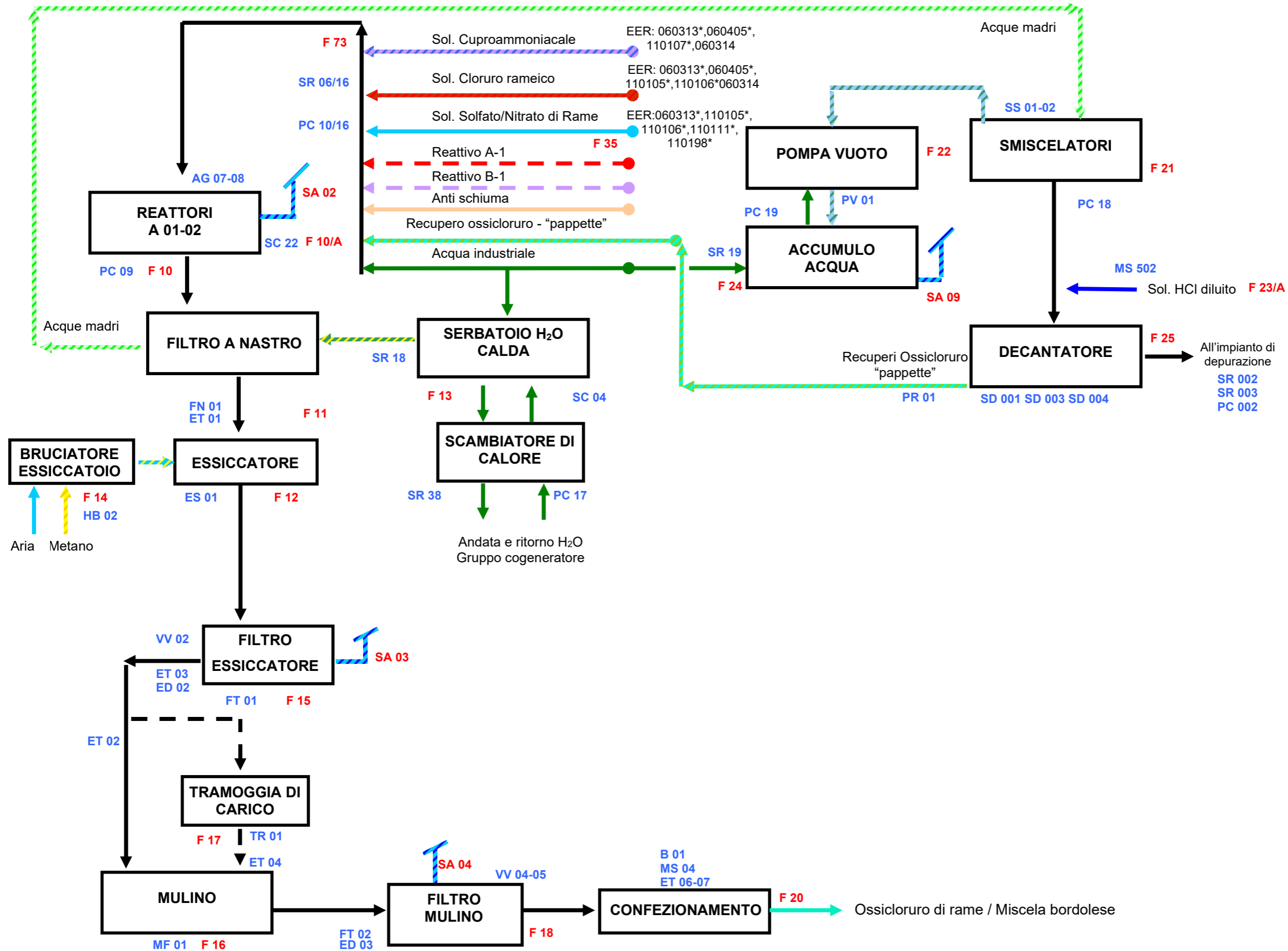
SCHEMI DI FLUSSO

Relazione Tecnica aggiornamento attività societaria - 22/09/2023
Acquisita in data 25/09/2023 con nota prot. n. 28366.

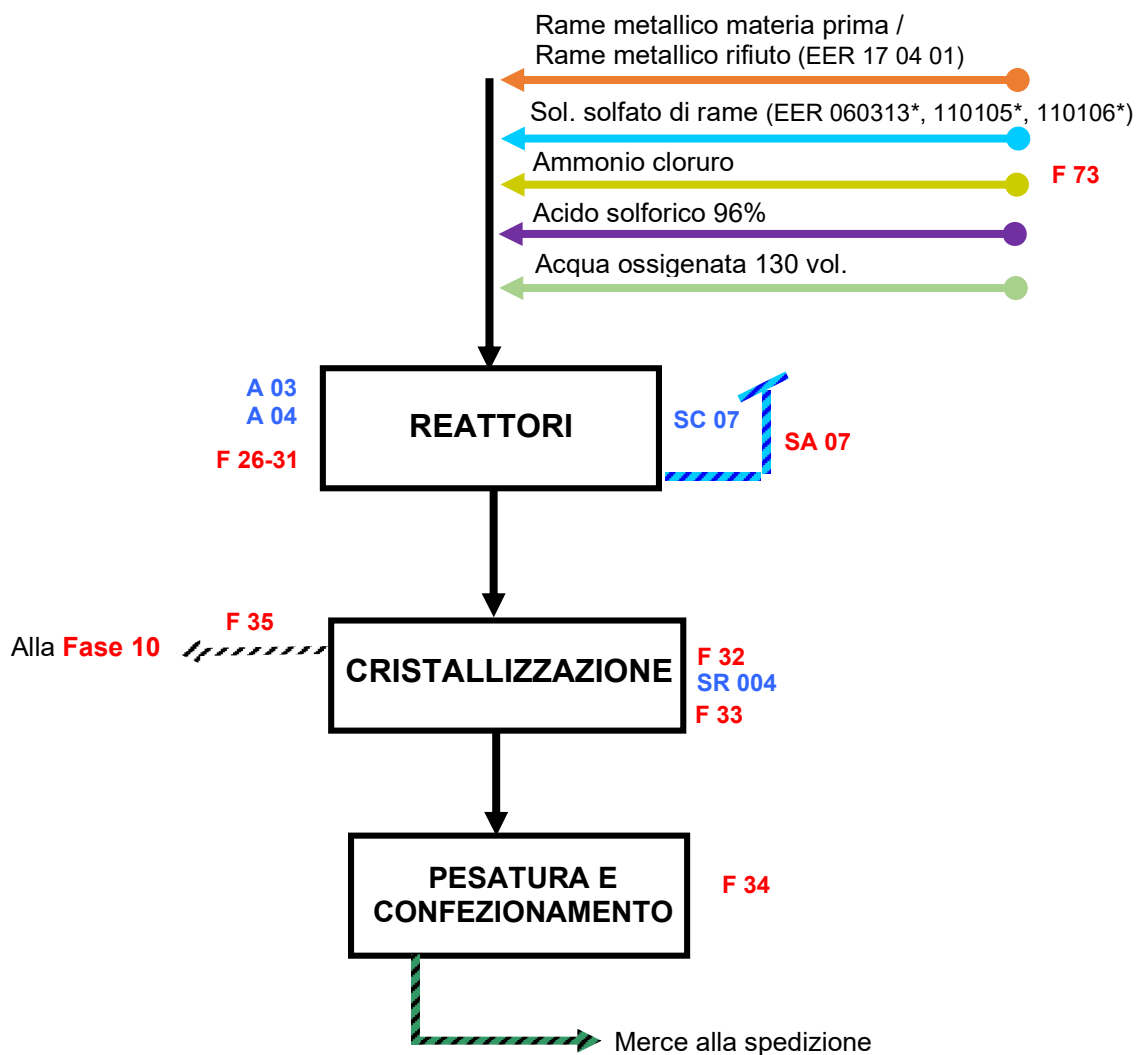
MISCELAZIONI IN DEPRESSIONE



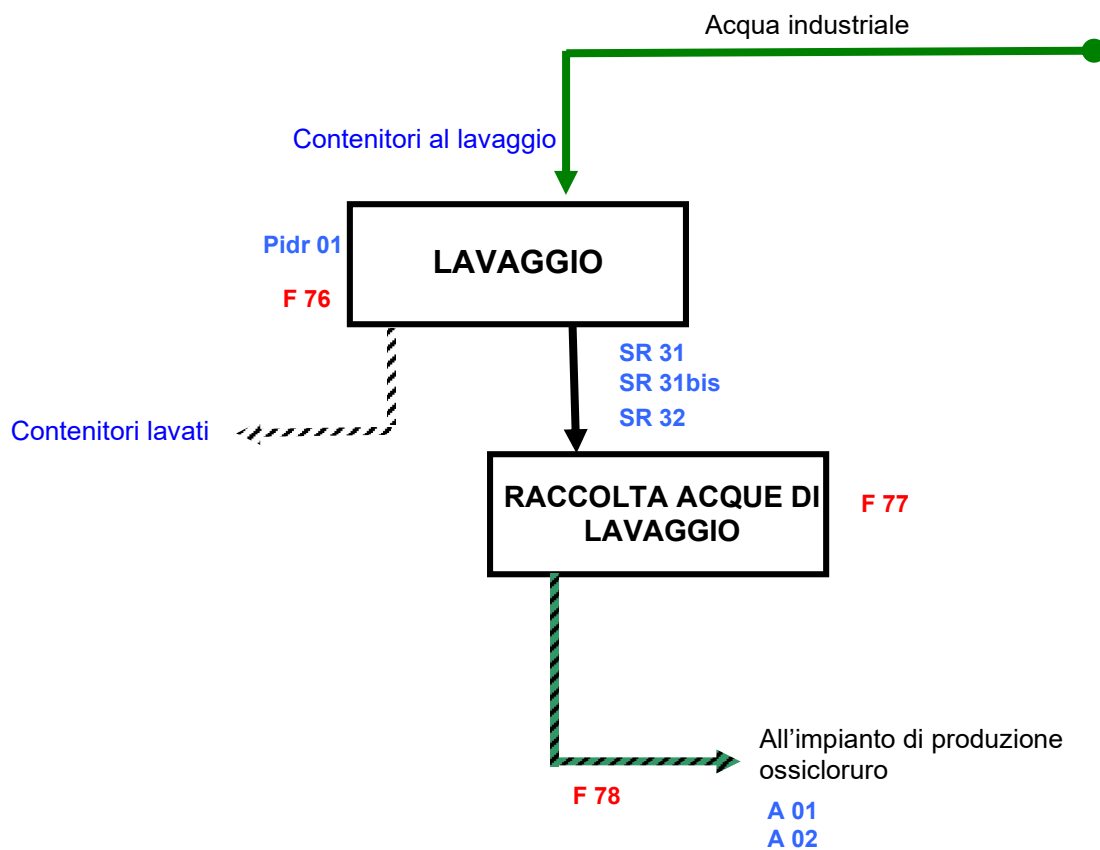
PRODUZIONE OSSICLORURO DI RAME – MISCELA BORDOLESE



PRODUZIONE SOLFATO DI RAME

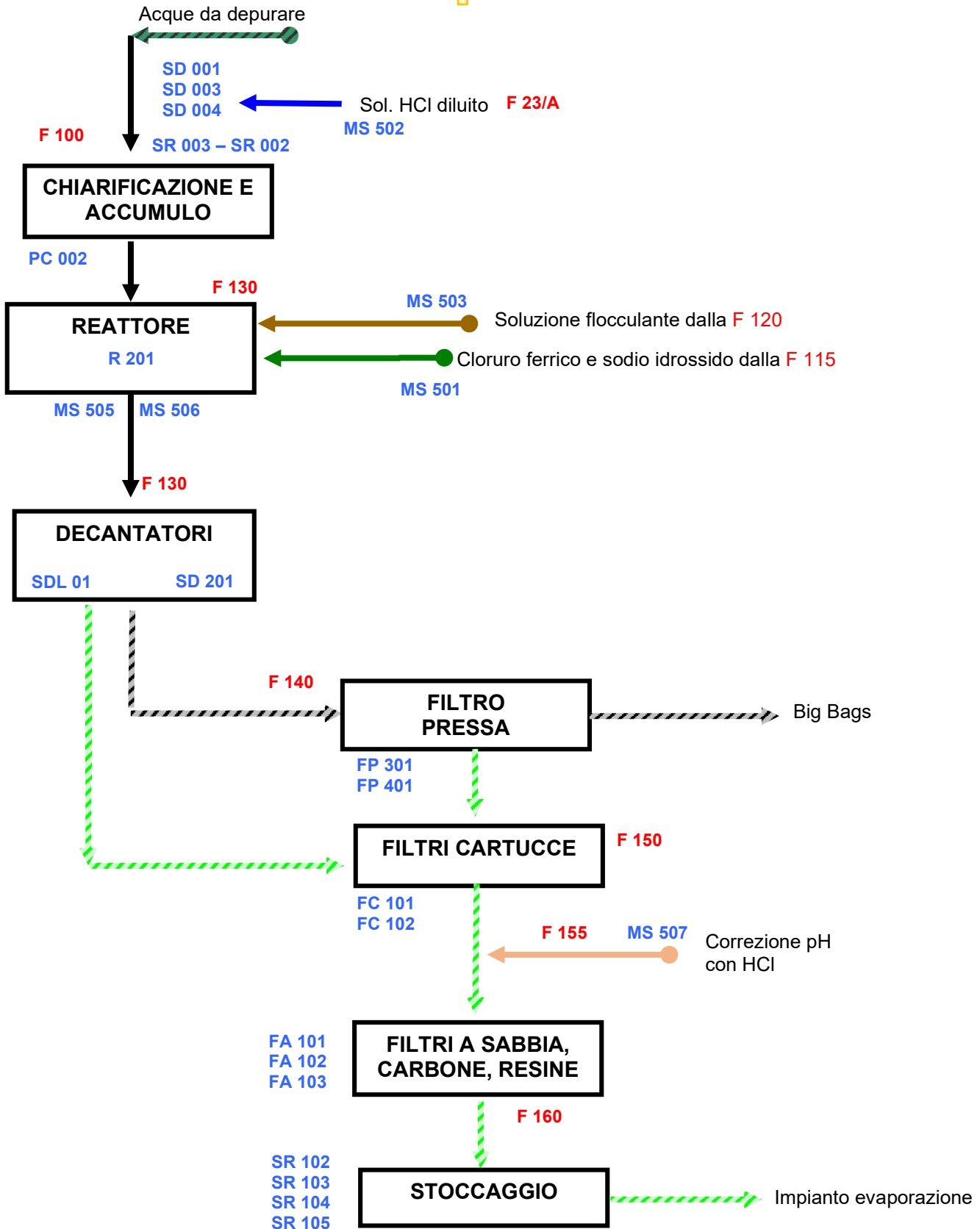


IMPIANTO DI LAVAGGIO IMBALLI

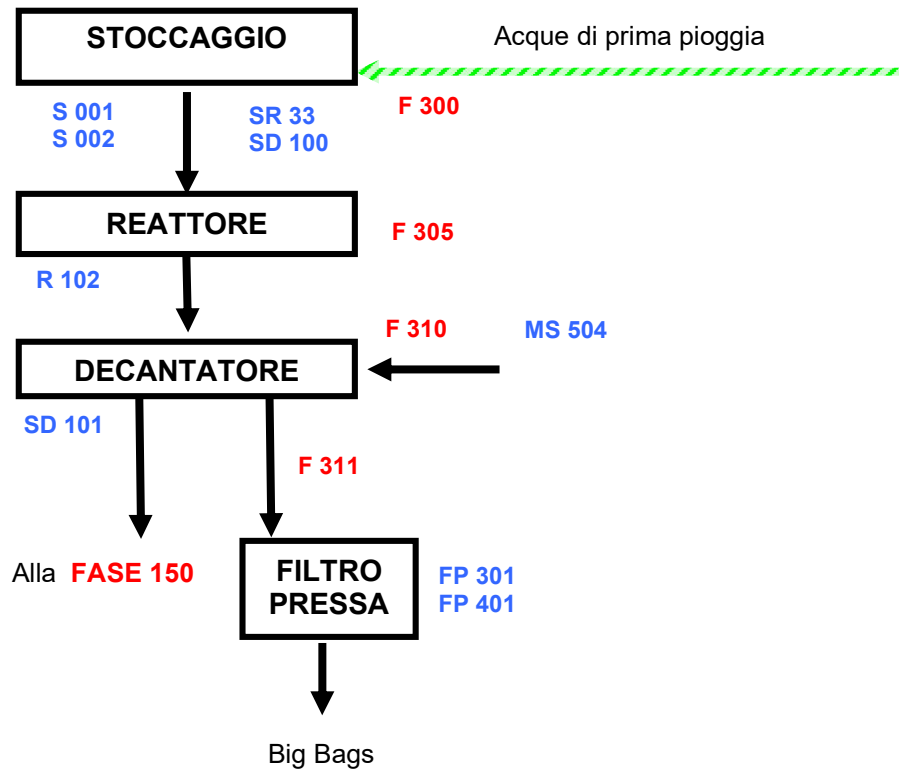


IMPIANTO DI DEPURAZIONE ACQUE

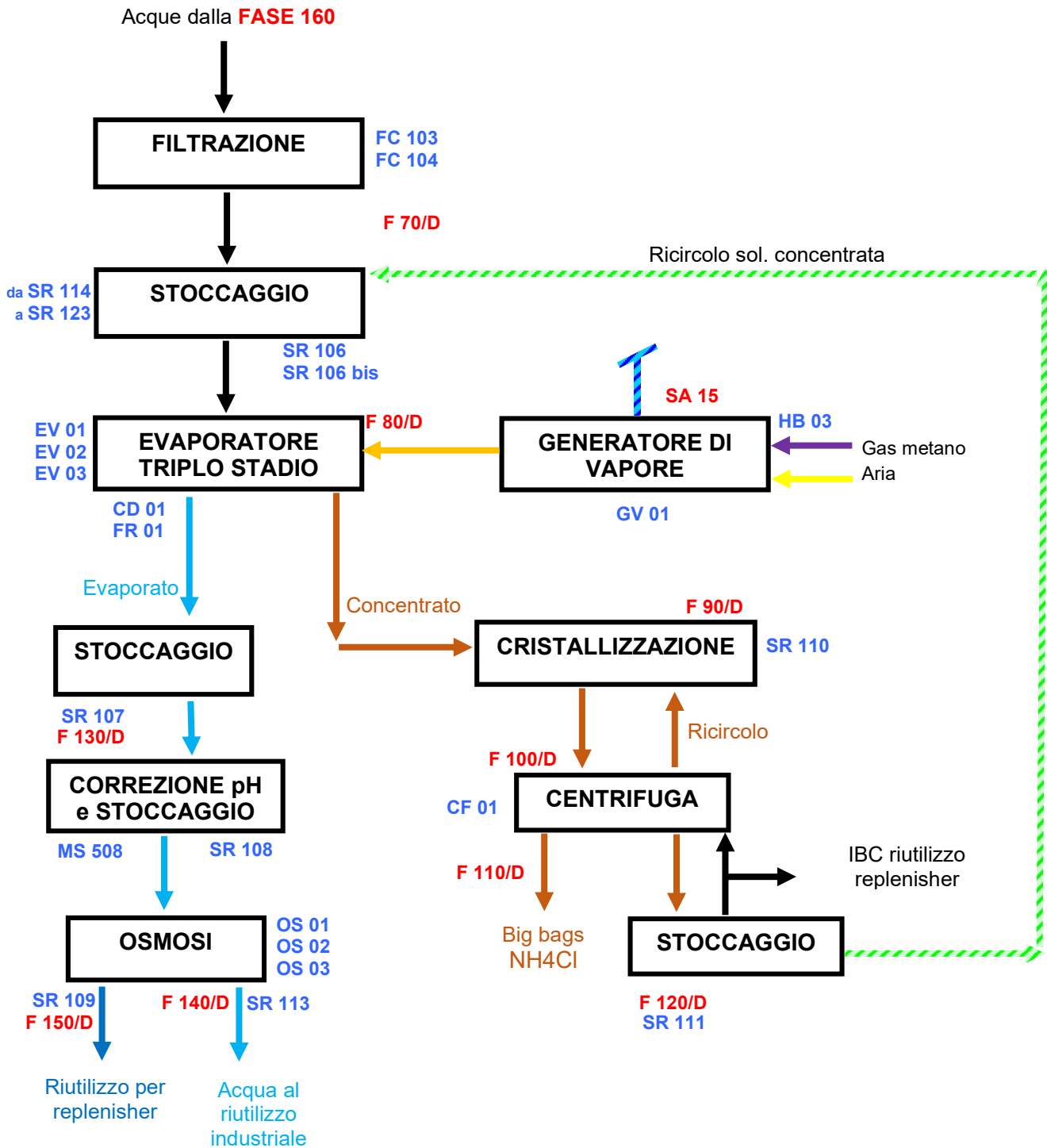
Acque Madri



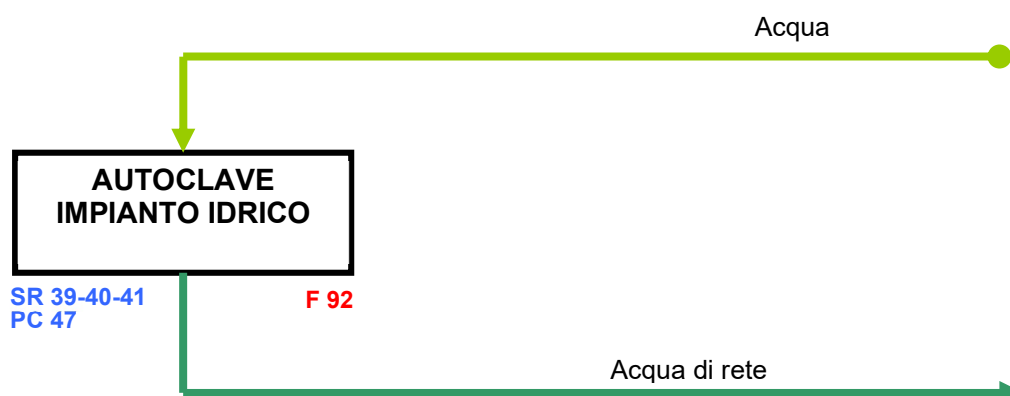
Acque di prima pioggia



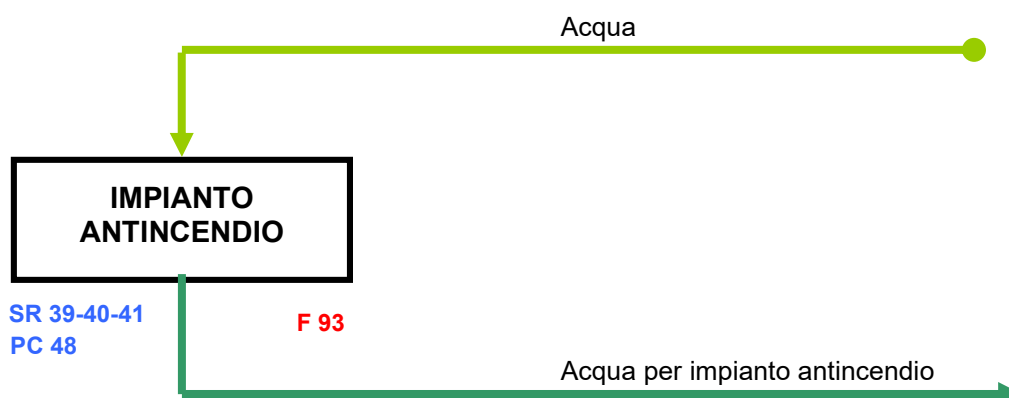
Evaporazione



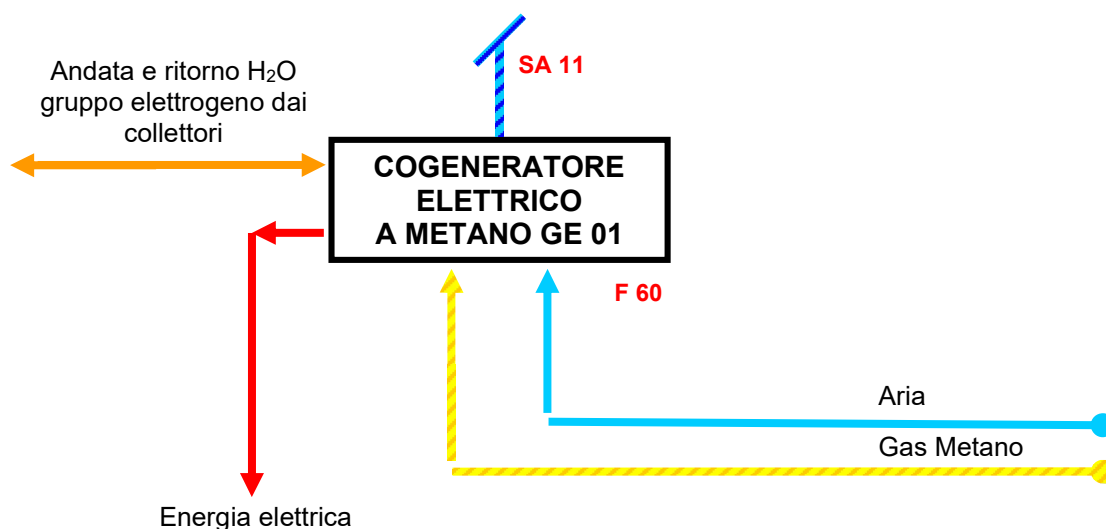
SERVIZI – AUTOCLAVE PER ACQUA DI RETE



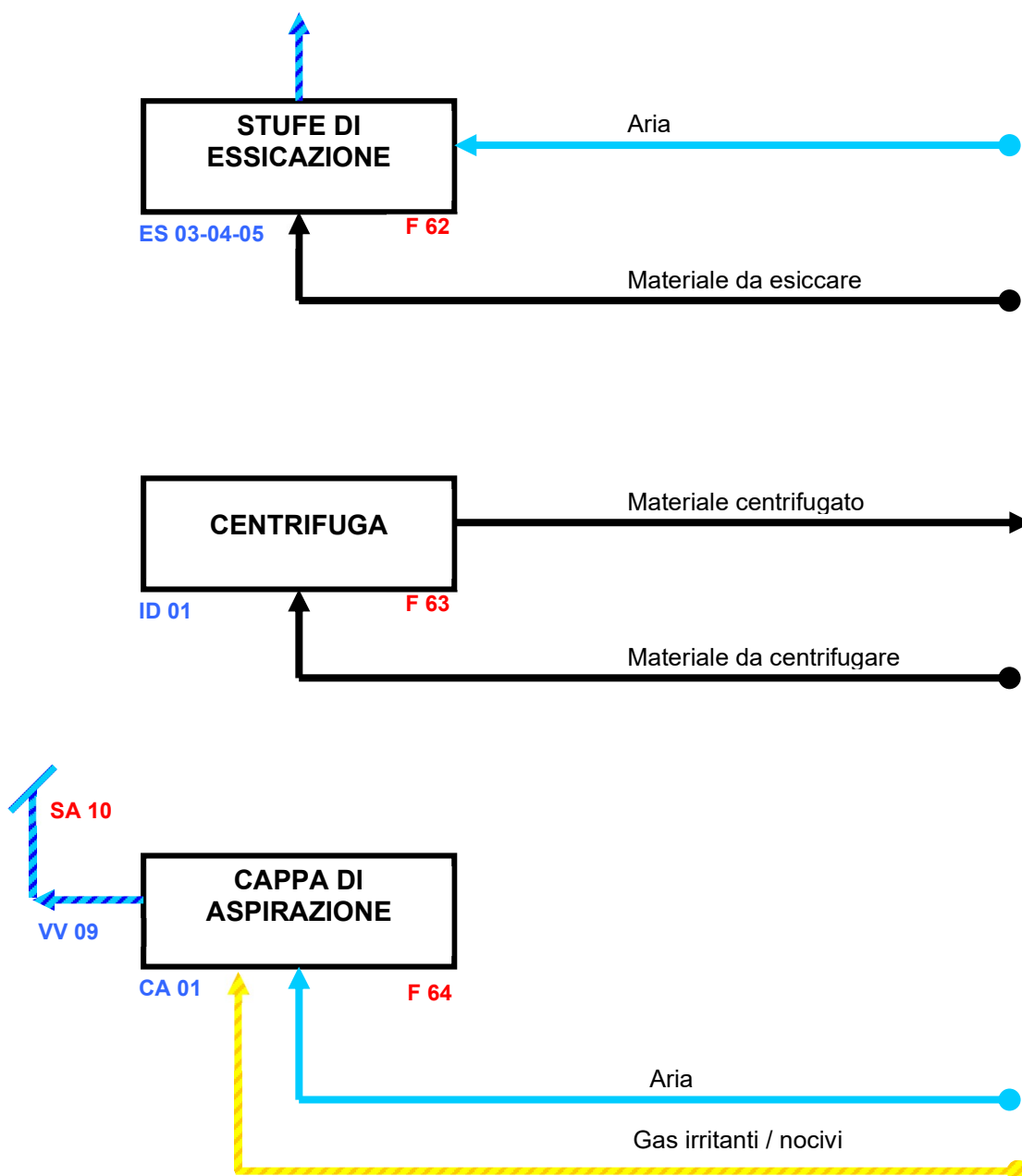
SERVIZI – IMPIANTO ANTINCENDIO



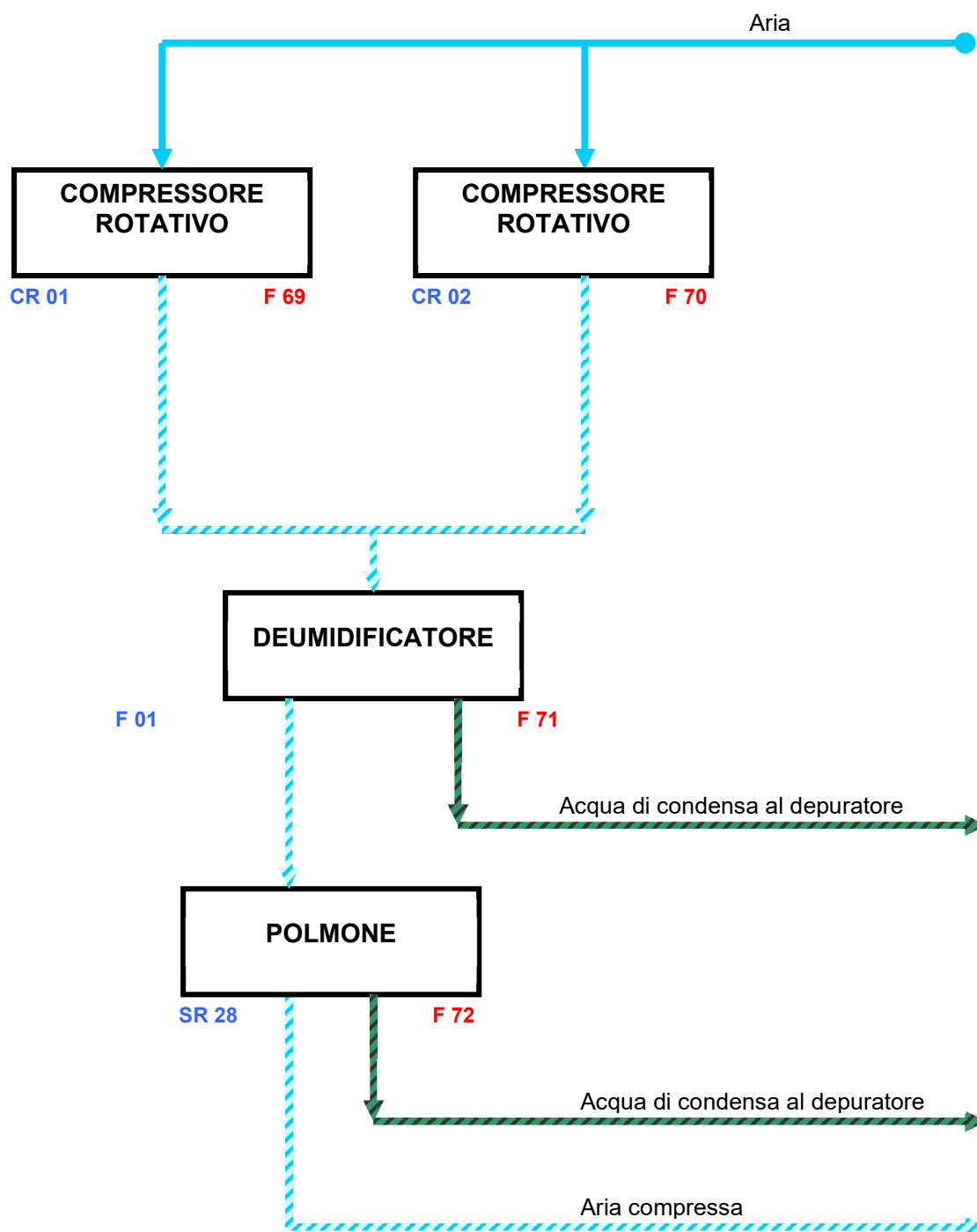
SERVIZI – COGENERAZIONE



SERVIZI – LABORATORIO ANALITICO



SERVIZI – PRODUZIONE ARIA COMPRESSA





ALLEGATO D

PIANO DI PREVENZIONE E GESTIONE ACQUE METEORICHE
Aggiornamento 16/09/2022

PIANO DI PREVENZIONE E GESTIONE

DELLE ACQUE METEORICHE

REGOLAMENTO REGIONALE 20/02/06 N.1/R e S.M.I.

RELAZIONE TECNICA

INDICE

1. PREMESSA.....	2
2. DESCRIZIONE DELL'INSEDIAMENTO	2
3. ATTIVITÀ SVOLTE NELL'INSEDIAMENTO.....	2
4. INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DELLE SUPERFICI SCOLANTI	5
5. POTENZIALE CARATTERIZZAZIONE DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA E DI LAVAGGIO	6
6. VOLUME ANNUALE ED ORIGINE DELLE ACQUE DI LAVAGGIO	7
7. VOLUME PRESUNTO DI ACQUE DI PRIMA PIOGGIA E DI LAVAGGIO DA RACCOGLIERE ED ALLONTANARE.....	8
8. MODALITÀ DI RACCOLTA, ALLONTANAMENTO, STOCCAGGIO, TRATTAMENTO ED IMMISSIONE DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA.....	8
9. DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO.....	9
10. DESCRIZIONE DEL PROCESSO DI TRATTAMENTO	12
11. VALUTAZIONE DEI RENDIMENTI DEI PROCESSI DI RIMOZIONE DEGLI INQUINANTI CARATTERISTICI CONSEGUIBILI CON LA TIPOLOGIA DI TRATTAMENTO ADOTTATA	13
12. SCELTA DEL RECAPITO E DEL SISTEMA DI TRATTAMENTO ADOTTATO.....	14
13. CARATTERISTICHE DEI PUNTI DI CONTROLLO E DI IMMISSIONE NEL RECAPITO	15
14. DISCIPLINARE DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA E DI LAVAGGIO DELLE SUPERFICI SCOLANTI... 	15

1. PREMESSA

La presente Relazione rappresenta il Piano di Prevenzione e Gestione delle acque meteoriche aggiornato alla data odierna, in seguito all'istanza di riesame dell'AIA e contestuale comunicazione di modifica non sostanziale.

L'elaborato in oggetto riguarda lo stabilimento in cui la sottoscritta AGILTEK S.r.l. effettua miscele e produzione di ossicloruro di rame e miscela bordolese.

Tale attività di produzione è ricompresa nella classificazione dell'Allegato I del D.L.vo 18/02/05 n.59 (punto 4.4), ed è pertanto soggetta alle disposizioni del Regolamento Regionale 20 febbraio 2006, n. 1/R "Regolamento regionale recante: Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio di aree esterne" e s.m.i.

2. DESCRIZIONE DELL'INSEDIAMENTO

Lo stabilimento, ubicato nel comune di Gattinara (VC), è individuato ed insiste al Foglio 45, particelle n° 134 – 140 – 219 – 163 – 153 – 154 - 162 del N.C.T., occupa una superficie complessiva di circa 11.000 m².

Nella planimetria - **Allegato 1** - viene illustrato lo sviluppo del sito.

3. ATTIVITÀ SVOLTE NELL'INSEDIAMENTO

La società AGILTEK Srl si occupa della lavorazione e commercializzazione di prodotti chimici, formulati ed impianti per la chimica di base e la chimica fine.

La ricerca, l'esperienza e le conoscenze tecnologiche hanno permesso inoltre di sviluppare la filosofia del riutilizzo, ovvero la valorizzazione dei residui della produzione (scarti o rifiuti industriali) provenienti in particolare dall'industria dei circuiti stampati.

Questo ha portato AGILTEK Srl a intraprendere l'attività di produzione di ossicloruro di rame e miscela bordolese, attraverso il recupero di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, provenienti dalla incisione dei circuiti stampati.

Considerato quanto sopra, le attività svolte nell'insediamento produttivo possono essere di seguito riassunte:

- miscelazioni;
- preparazione di prodotti puri;
- produzione di ossicloruro di rame e miscela bordolese;
- produzione di solfato di rame;
- produzione di ammonio cloruro (recupero da imp. Evaporazione).

A supporto di tali attività sono presenti i seguenti servizi alle produzioni:

- Cogeneratore elettrico a gas metano;
- Laboratorio analitico;
- Impianto per la produzione di aria compressa;
- Stoccaggi;
- Impianto di lavaggio GRV, IBC, fusti;
- Impianto depurazione acque;
- Impianto di evaporazione;
- Autoclave per acqua di rete;
- Impianto antincendio.

La descrizione dettagliata delle attività svolte all'interno dello stabilimento è contenuta nella "Relazione tecnica attività aggiornamento" consegnata in sede di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Miscelazioni

Le miscelazioni, di prodotti chimici, portano alla produzione di formulati, utilizzati dall'industria di produzione di circuiti stampati. Per queste produzioni vengono utilizzati reattori di piccole dimensioni, ricavati da fusti in polipropilene da 200 lt o da IBC da 1000 lt, muniti di agitatori portatili in titanio e di valvola di scarico sul fondo.

Miscelazioni in depressione

Dovendo miscelare composti ammoniacali, per produrre un formulato impiegato per l'incisione di circuiti stampati, viene utilizzato un miscelatore interrato in vetroresina da 20 m³, munito di agitatore ad elica, rivestito in polipropilene e corredato di abbattitore a pioggia cilindrico, da 0,1 m³, in polipropilene il quale, oltre ad abbattere i vapori sviluppati mantiene il miscelatore in depressione impedendo il diffondersi di tali vapori nell'ambiente.

Preparazione di prodotti puri

La preparazione di prodotti chimici puri consiste nel loro confezionamento in contenitori da 50, 200, 1000 lt.

Produzione di ossicloruro di rame e miscela bordolese

Questi prodotti vengono utilizzati come anticrittogamici in agricoltura, e derivano dal recupero delle soluzioni esauste provenienti dalla incisione di circuiti stampati.

In particolare vengono utilizzate:

- soluzioni cuproammoniacali;
- soluzioni di cloruro rameico;
- acido cloridrico in soluzione al 20%

L'impianto destinato a tali produzioni è composto essenzialmente da:

- Reattori cilindrici in vetroresina da 3,00 m³ con agitatori in titanio e pompa centrifuga in materiale antiacido

- Serbatoi di stoccaggio in vetroresina da 60 m³ muniti di pompe centrifughe in materiale antiacido e abbattitore ad umido dei vapori
- Filtro a nastro con sezione di lavaggio a pioggia del prodotto, munito di tramoggia con rompiponte e coclea di scarico per l'alimentazione del prodotto all'essiccatore
- Scambiatore di calore liquido/liquido, che utilizza il liquido refrigerante dei generatori A.C., per riscaldare l'acqua di lavaggio a servizio del filtro a nastro.
- Essiccatore turboflash munito di raschiatore
- Bruciatore in vena d'aria a metano a servizio dell'essiccatore
- Filtro a maniche
- Mulino disintegratore
- Filtro a maniche a servizio del mulino
- Miscelatore per polveri munito di coclea di carico e coclea di scarico per il riempimento di big-bags
- Bilancia piana per la pesatura di big-bags

Produzione di solfato di rame

Per questa produzione vengono utilizzati:

- 2 Reattori da 1000 lt ciascuno in polipropilene rinforzati con barre d'acciaio, collegati in serie, con roto-barile, muniti di pompa centrifuga di ricircolo
- Demister
- Cristallizzatore
- Serbatoio di rilancio da 2000 lt in polipropilene

4. INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DELLE SUPERFICI SCOLANTI

L'Allegato 2 - Planimetria aree scolanti - illustra le aree dello stabilimento che, a norma della definizione di cui all'Art. 6 del Regolamento Regionale del 20/02/06 n. 1/R, sono state considerate superfici scolanti.

Nel conteggio delle superfici scolanti sono state considerate:

- tutte le aree esterne pavimentate (realizzate con battuto di cemento);
- tutti i manti di copertura degli edifici;

- la superficie delle ex vasche di stoccaggio SR 160, SR 163, SR 165, che avranno ora la funzione di bacino di contenimento dei decantatori e dei serbatoi dei reflui che saranno trattati.

Il prospetto seguente riporta le aree delle diverse tipologie di superficie.

Superficie scoperta pavimentata [m ²]	Superficie coperta [m ²]	Superficie scolante [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]	Superficie complessiva [m ²]
7.770	2.000	9.220	300	10.070

Tabella 1: Suddivisione delle aree all'interno dello stabilimento

Vengono escluse dal conteggio delle superfici scolanti le zone individuate come "superficie scoperta non pavimentata": esse sono destinate a prato e sono rialzate rispetto al piano del piazzale. Per esse non sono previste pertanto, attualmente, reti di raccolta delle acque meteoriche. Restano escluse dal conteggio anche le superfici delle vasche dell'impianto di depurazione non destinate alle acque meteoriche.

Future eventuali variazioni di destinazione di tali aree potranno essere accompagnate da un'estensione della rete di drenaggio attualmente presente per la raccolta delle corrispondenti acque di prima pioggia e di lavaggio.

5. POTENZIALE CARATTERIZZAZIONE DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA E DI LAVAGGIO

Tenuto conto delle esperienze precedentemente maturate e di dati analitici specifici, si assume per le acque di prima pioggia e per le acque di lavaggio delle aree esterne, la seguente caratterizzazione, basata anche su informazioni di carattere bibliografico.

PARAMETRI FISICI	
STATO FISICO	liquido
ASPETTO	Vario
COLORE	Vario
ODORE	Vario
TEMPERATURA	Ambiente

PARAMETRI CHIMICI		
PARAMETRO	U.M.	VALORE
ACIDITÀ	PH	5,5 ÷ 9,5
MATERIALI GROSSOLANI	/	ASSENTI
SOLIDI SOSPESI TOT	MG/L	≤ 500
COD (COME O ₂) (2)	MG/L	≤ 200
ALLUMINIO (COME AL ³⁺)	MG/L	≤ 12
ARSENICO (COME AS ⁺)	MG/L	≤ 0,05
CROMO TOT. (COME CR ³⁺)	MG/L	≤ 0,2
FERRO (COME FE ²⁺)	MG/L	≤ 15
MANGANESE (COME MN ⁺)	MG/L	≤ 0,02
NICHEL (COME NI ²⁺)	MG/L	≤ 0,02
PIOMBO (COME PB ²⁺)	MG/L	≤ 2
RAME (COME CU ²⁺)	MG/L	≤ 30
STAGNO (COME SN ²⁺)	MG/L	≤ 12
ZINCO (COME ZN ²⁺)	MG/L	≤ 10
SOLFURI (COME S)	MG/L	≤ 0,2
SOLFITI (COME SO ₂)	MG/L	≤ 0,2
SOLFATI (COME SO ₃)	MG/L	≤ 150
CLORURI	MG/L	≤ 180
GRASSI E OLI ANIMALI/VEGETALI	MG/L	≤ 2
TENSIOATTIVI TOT.	MG/L	≤ 0,2
SOLVENTI CLORURATI	MG/L	≤ 0,1

6. VOLUME ANNUALE ED ORIGINE DELLE ACQUE DI LAVAGGIO

Sulla base delle esperienze maturate negli anni precedenti, si prevedono interventi di lavaggio delle superfici scolanti limitati ad operazioni localizzate ed occasionali riconducibili, ad esempio, alla pulizia della terra depositata dalle ruote dei veicoli in transito, utilizzando anche getti di acqua in pressione.

È verosimile considerare circa 40 operazioni di lavaggio, con l'impiego di circa 300-400 l di acqua per volta, a cui corrisponde un utilizzo di circa 12 - 16 m³ di acqua all'anno, prelevata dalla rete da cui proviene anche l'acqua per gli usi specifici dell'impianto.

7. VOLUME PRESUNTO DI ACQUE DI PRIMA PIOGGIA E DI LAVAGGIO DA RACCOGLIERE ED ALLONTANARE

Il volume annuale di acque di prima pioggia viene stimato considerando un numero di **75 giorni piovosi** mediamente riscontrabili nel corso dell'anno nella località in esame (centralina di Lozzolo), che si ipotizza possano verificarsi a distanza di tempo maggiore di 48 ore.

Si fa presente che nel corso dell'anno 2021 i giorni piovosi sono stati 71.

Considerando altresì l'altezza di 5 mm (prima pioggia), ed essendo la superficie scolante complessiva dello stabilimento pari a circa 9.770 m², è possibile prevedere un volume annuale di prima pioggia non inferiore a circa $0,005 \times 9.770 \times 75 = 3.664 \text{ m}^3$.

Tali acque verranno raccolte e inviate al trattamento all'impianto di cui al paragrafo 9.

Per il quantitativo riferito alle acque di lavaggio si rimanda al paragrafo 6.

8. MODALITÀ DI RACCOLTA, ALLONTANAMENTO, STOCCAGGIO, TRATTAMENTO ED IMMISSIONE DELLE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA

L'Allegato - Planimetria linee di trattamento, illustra la rete del drenaggio delle acque meteoriche raccolte dalle superfici esterne, le linee dei reflui domestici e le linee dei reflui industriali.

Le acque meteoriche che precipitano sulle superfici scolanti (tetti e pavimentazioni esterne) vengono raccolte mediante griglie di tipo stradale, collegate da una rete di tubazioni con scorrimento a gravità che a loro volta confluiscono in un pozzetto selezionatore.

Il pozzetto selezionatore è diviso in due sezioni e quella in cui confluiscono le acque meteoriche è separata dal decantatore SD 100 mediante una paratoia a comando automatico; la paratoia è normalmente aperta e le acque di prima pioggia dal pozzetto selezionatore cadono per gravità nel decantatore.

Quando il livello dell'acqua, misurato da un pluviometro PL 01, supera i primi 5 mm, la saracinesca viene chiusa automaticamente e chiude il passaggio alle acque di seconda

pioggia.

Queste si accumulano nella prima sezione del pozzetto e, attraverso un troppo pieno, passano nella seconda sezione dalla quale, per gravità vengono immesse direttamente nel corpo idrico ricettore: Rio Colompasso.

Dal decantatore, le acque di prima pioggia vengono inviate ad un serbatoio di rilancio SR 001 e successivamente tramite pompaggio ai serbatoi di stoccaggio S 001 e S 002.

Successivamente il refluo viene inviato all'impianto di trattamento (vedi paragrafo 9) costituito da reattore R 102 e decantatore SD 101.

Il volume utile dei serbatoi di accumulo è pari a 80 m³.

La vasca interrata, realizzata in cemento armato, ha la funzione di bacino di contenimento del decantatore, del serbatoio di rilancio e dei serbatoi di stoccaggio.

Le acque trattate (l'impianto funziona a batch) vengono stoccate in serbatoi e, quindi, inviate all'impianto di evaporazione.

9. DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO

Il trattamento delle acque di prima pioggia avviene utilizzando parti dell'impianto, di tipo chimico-fisico, utilizzato anche per il trattamento delle acque derivanti dai cicli di produzione propri dell'insediamento.

È quindi costituito da:

- **Pozzetto** di captazione **SR 33** di 1 mc munito di paratia in acciaio, collegato con il decantatore **SD 100**, per la captazione delle acque meteoriche di prima pioggia.
- **Fosse Imhoff** per la raccolta e il trattamento delle acque domestiche.
- **Reattore R 102** cilindrico da 30 mc in vetroresina munito di agitatore e di pompa centrifuga in materiale plastico antiacido da 8 – 9 mc/h. Tale reattore è dedicato al trattamento delle **acque di prima pioggia** (comprese acque di falda e drenaggi).

- **Miscelatore MS 501** cilindrico da 3 mc, munito di pompa centrifuga per lo scarico, impiegato per la preparazione di una soluzione di acido cloridrico al 10%.
- **Miscelatore MS 502** cilindrico da 3 mc, munito di tramoggia di carico e di pompa centrifuga per lo scarico, per la preparazione di una soluzione di carbonato di sodio al 20%.
- **Miscelatore MS 503** cilindrico da 3 mc, munito di tramoggia di carico e di pompa centrifuga per lo scarico, per la preparazione del solfuro di sodio sol 20%.
- **Miscelatore MS 504** cilindrico da 3 mc, munito di tramoggia di carico e di pompa centrifuga per lo scarico, per la preparazione del flocculante allo 0,1%.
- **Decantatore liquido-solido SD 101** cilindrico-conico da 45 mc in vetroresina, munito di pompa rotativa per l'estrazione dei fanghi, a servizio della linea di depurazione delle acque di prima pioggia.
- **Filtri a Cartucce FC 101 e FC 102** in polipropilene con cartucce da 20" per la chiarificazione delle acque in uscita dai decantatori.
- **Miscelatore MS 507**, munito di agitatore e pompa dosatrice, utilizzato per correzione pH con immissione di acido cloridrico.
- **Abbattitore a pioggia - scrubber SC 501** cilindrico in PVC, diametro 1,40 m con anelli di riempimento tipo Pall e serbatoio di accumulo da 1 mc in PVC, munito di pompa centrifuga di alimentazione e riciclo da 30 mc/h e ventilatore aspirante da 8000 mc/h.
- **Colonna di filtrazione a sabbia FA 101** cilindrica, in vetroresina.
- **Colonna di filtrazione a carboni attivi FA 102** cilindrica, in vetroresina.
- **Colonna di filtrazione con resine a scambio ionico FA 103** cilindrica, in vetroresina.
- **Filtro pressa FP 301 e FP 401** con pannelli in polipropilene da 24 mq, muniti di pompe monovite di alimentazione in AISI 316 antiacido da 10 mc/h.
- **Serbatoi di accumulo SR 101, SR 102, SR 103, SR 104, SR 105** cilindrici in vetroresina da 60 mc ciascuno, destinati allo stoccaggio temporaneo delle acque da inviare all'impianto di evaporazione.

- **Filtro a cartucce FC 103 e FC 104** munito di pompa di alimentazione
- **Serbatoi di stoccaggio SR 114, SR 115, SR 116, SR 117, SR 118, SR 119** (serbatoi di prossima installazione) cilindrici in vetroresina da 60 mc ciascuno, destinati allo stoccaggio delle acque filtrate da inviare ad evaporazione. Saranno posti all'interno della **vasca SR 164** che funge da bacino di contenimento.
- Serbatoi di stoccaggio **SR 114, SR 115, SR 116, SR 117, SR 118, SR 119** (serbatoi di prossima installazione) cilindrici in vetroresina da 60 mc ciascuno, destinati allo stoccaggio delle acque filtrate da inviare ad evaporazione. Saranno posti all'interno della vasca **SR 164** che funge da bacino di contenimento.
- **Serbatoi di stoccaggio SR 120, SR 121, SR 122, SR 123** (serbatoi di prossima installazione) cilindrici in vetroresina da 60 mc ciascuno, destinati allo stoccaggio delle acque filtrate da inviare ad evaporazione. Saranno posti all'interno della **vasca SR 161** che funge da bacino di contenimento.
- **Serbatoi di stoccaggio SR 106 e SR 106 bis** cilindrici in vetroresina da 40 mc, destinati allo stoccaggio delle acque filtrate da inviare ad evaporazione.
- **Evaporatore monoblocco sottovuoto EV 01** a triplo effetto a circolazione forzata e scambiatori esterni a fascio tubiero e corredato da:
 - o Vessel di ebollizione
 - o Scambiatore di calore
 - o Tubazioni e valvole
 - o Circuito di condensazione e scarico distillato **CD 01**
 - o Valvole modulatrici automatiche
 - o Pompe centrifughe
 - o Circuito del vuoto con pompe ad anello liquido
 - o PLC e pannello di controllo
- **Generatore di vapore GV 01** per alimentazione impianto
- **Torre di raffreddamento FR 01** con vasca di raffreddamento, resistenza termica e termostato
- **Serbatoio SR 107** da 20 mc per stoccaggio condensato delle acque evaporate ante osmosi

- **Correzione e regolazione pH MS 508** pre-osmosi
- **Serbatoio SR 108** da 10 mc per stoccaggio pre-osmosi
- **Serbatoio SR 109** da 12mc per stoccaggio del concentrato post-osmosi
- **Impianto di osmosi inversa a doppio stadio OS 01, OS 02, OS 03** (di riserva)
- **Cristallizzatore pre-centrifuga SR 110**, da 5 mc con agitatore e raffreddamento
- **Centrifuga CF 01** per separazione cristalli e recupero sale
- **Serbatoio SR 111** da 25 mc per soluzione salina concentrata in uscita centrifuga, da inviare ad una successiva ed ulteriore fase di evaporazione
- **Serbatoio SR 113** da 30 mc, per stoccaggio acqua osmotizzata, sito all'interno della **vasca SR 165** che funge da bacino di contenimento. Nella stessa vasca si trova anche il **Serbatoio SR 112** da 30 mc destinato allo stoccaggio dell'acqua prelevata dal pozzo profondo.
- **Pluviometro PL 01** – bit lane, rg400r, in alluminio verniciato a polvere anti corrosione conforme allo standard wmo, con sensore magnetico reed impulsivo pulito, dimensioni: h 480 mm, diam. 230 mm.

10. DESCRIZIONE DEL PROCESSO DI TRATTAMENTO

I flussi entranti, dopo lo stoccaggio vengono preventivamente analizzati: solitamente le acque di prima pioggia presentano una bassa salinità ma un contenuto in rame superiore ai limiti consentiti. Se la concentrazione dei metalli è troppo elevata e/o i parametri della salinità risultano fuori norma, le acque subiscono un trattamento con quantità stechiometriche di solfuro di sodio in soluzione al 15 – 20%, per precipitare come solfuri tutti i metalli pesanti presenti, e con una soluzione di flocculante 0,1% per accelerare il processo di decantazione; dopo decantazione, i fanghi vengono estratti e filtro-pressati.

La fase liquida viene filtrata mediante filtro a sabbia che viene periodicamente lavato in controcorrente. Le acque derivanti da tali lavaggi vengono rinviate alla testa dell'impianto di trattamento.

Le acque passano poi attraverso le colonne di filtrazione a carboni attivi, quindi subiscono un trattamento di refining con resine chelanti ioni selettive, le quali

permettono di eliminare eventuali tracce residue di metalli pesanti, e su resine anioniche per la riduzione del carico salino.

Le resine si esauriscono e, periodicamente, devono essere rigenerate mediante lavaggio con acido cloridrico e idrossido di sodio e successivo risciacquo con acqua industriale: le soluzioni utilizzate nella rigenerazione così come le acque utilizzate nel risciacquo vengono inviate in testa all'impianto di trattamento per le operazioni di depurazione.

Le acque così trattate giungono ai serbatoi di stoccaggio prima di essere inviate all'impianto di evaporazione.

Una più esauriente descrizione dell'impianto di depurazione ed evaporazione e delle modalità con cui le operazioni vengono effettuate e delle diverse fasi, è presente nella Relazione Tecnica sulla Attività Societaria.

11. VALUTAZIONE DEI RENDIMENTI DEI PROCESSI DI RIMOZIONE DEGLI INQUINANTI CARATTERISTICI CONSEGUIBILI CON LA TIPOLOGIA DI TRATTAMENTO ADOTTATA

In relazione ai parametri assunti per la caratterizzazione delle acque di prima pioggia e di lavaggio di cui al §6, vengono di seguito riportati i valori obiettivo a valle del processo di trattamento delle acque stesse

PARAMETRI FISICI		
PARAMETRO	VALORE INGRESSO	VALORE USCITA
STATO FISICO	Liquido	Liquido
ASPETTO	Vario	Liquido
COLORE	Vario	---
ODORE	Vario	Non molesto
TEMPERATURA	Ambiente	Ambiente

PARAMETRI CHIMICI				
PARAMETRO	U.M.	VALORE INGRESSO	VALORE USCITA	RENDIMENTO DI RIMOZIONE (%)
ACIDITÀ	PH	5,5 ÷ 9,5	5,5 ÷ 9,5	---
MATERIALI GROSSOLANI	/	ASSENTI	ASSENTI	---
SOLIDI SOSPESI TOT	MG/L	≤ 500	≤ 80	84
COD (COME O ₂) (2)	MG/L	≤ 200	≤ 160	20
ALLUMINIO (COME AL ³⁺)	MG/L	≤ 12	≤ 1	92
ARSENICO (COME AS ⁺)	MG/L	≤ 0,05	≤ 0,02	60
CROMO TOT. (COME CR ³⁺)	MG/L	≤ 0,2	≤ 0,06	70
FERRO (COME FE ²⁺)	MG/L	≤ 15	≤ 2	87
MANGANESE (COME MN ⁺)	MG/L	≤ 0,02	≤ 0,01	50
NICHEL (COME NI ²⁺)	MG/L	≤ 0,02	≤ 0,006	70
PIOMBO (COME PB ²⁺)	MG/L	≤ 2	≤ 0,2	90
RAME (COME CU ²⁺)	MG/L	≤ 30	≤ 0,1	99
STAGNO (COME SN ²⁺)	MG/L	≤ 12	≤ 10	17
ZINCO (COME ZN ²⁺)	MG/L	≤ 10	≤ 0,5	95
SOLFURI (COME S)	MG/L	≤ 0,2	≤ 0,08	60
SOLFITI (COME SO ₂)	MG/L	≤ 0,2	≤ 0,02	70
SOLFATI (COME SO ₃)	MG/L	≤ 150	≤ 30	80
CLORURI	MG/L	≤ 180	≤ 35	81
GRASSI E OLI ANIMALI/VEGETALI	MG/L	≤ 2	0	100
TENSIOATTIVI TOT.	MG/L	≤ 0,2	≤ 0,05	75
SOLVENTI CLORURATI	MG/L	≤ 0,1	0	100

12. SCELTA DEL RECAPITO E DEL SISTEMA DI TRATTAMENTO ADOTTATO

Dal 1° luglio 2012 il recapito delle acque depurate di prima pioggia è la pubblica rete fognaria. A partire dal 8 marzo 2019, con l'entrata in funzione del nuovo impianto di evaporazione, non vi è più stata la necessità di recapitare in pubblica rete fognaria le acque depurate di prima pioggia, ad esclusione di alcuni casi eccezionali come regolamentati da procedura IST.05.

Considerando la caratterizzazione delle acque di prima pioggia di cui al §5, e la tipologia di processi necessari alla rimozione degli inquinanti, si è ritenuto adeguato ed opportuno l'impiego di parti dello stesso impianto di cui sopra anche per la depurazione

delle acque di prima pioggia, sottolineando il fatto che i processi di trattamento a batch consentono di evitare la commistione tra i flussi dei reflui trattati.

13. CARATTERISTICHE DEI PUNTI DI CONTROLLO E DI IMMISSIONE NEL RECAPITO

Il punto di controllo dello scarico delle acque di seconda pioggia **S1** risulta essere il pozzetto **SR 34**.

È stato installato autocampionatore per il monitoraggio delle acque di seconda pioggia.

14. DISCIPLINARE DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA E DI LAVAGGIO DELLE SUPERFICI SCOLANTI

Frequenza e modalità delle operazioni di pulizia e di lavaggio delle superfici scolanti e dei pozzetti

Le superfici scoperte scolanti e i pozzetti di raccolta debbono essere ispezionati settimanalmente dal personale al fine di accertare l'assenza di materiale inquinante o non idoneo alla destinazione d'uso dell'area. Tutte le superfici scolanti e soprattutto i pozzetti di raccolta che possono causare contaminazione delle acque meteoriche debbono essere puliti.

Procedure adottate per la prevenzione dell'inquinamento delle acque di prima pioggia e di lavaggio

Al fine di prevenire l'inquinamento delle acque meteoriche l'azienda rivolge costantemente la propria attenzione alla pulizia e all'utilizzo delle aree conformemente a quanto indicato dal presente piano; sono inoltre adottate le seguenti procedure:

- PO.13 per la manutenzione dell'impianto di depurazione

Procedure di intervento e di eventuale trattamento in caso di sversamenti accidentali

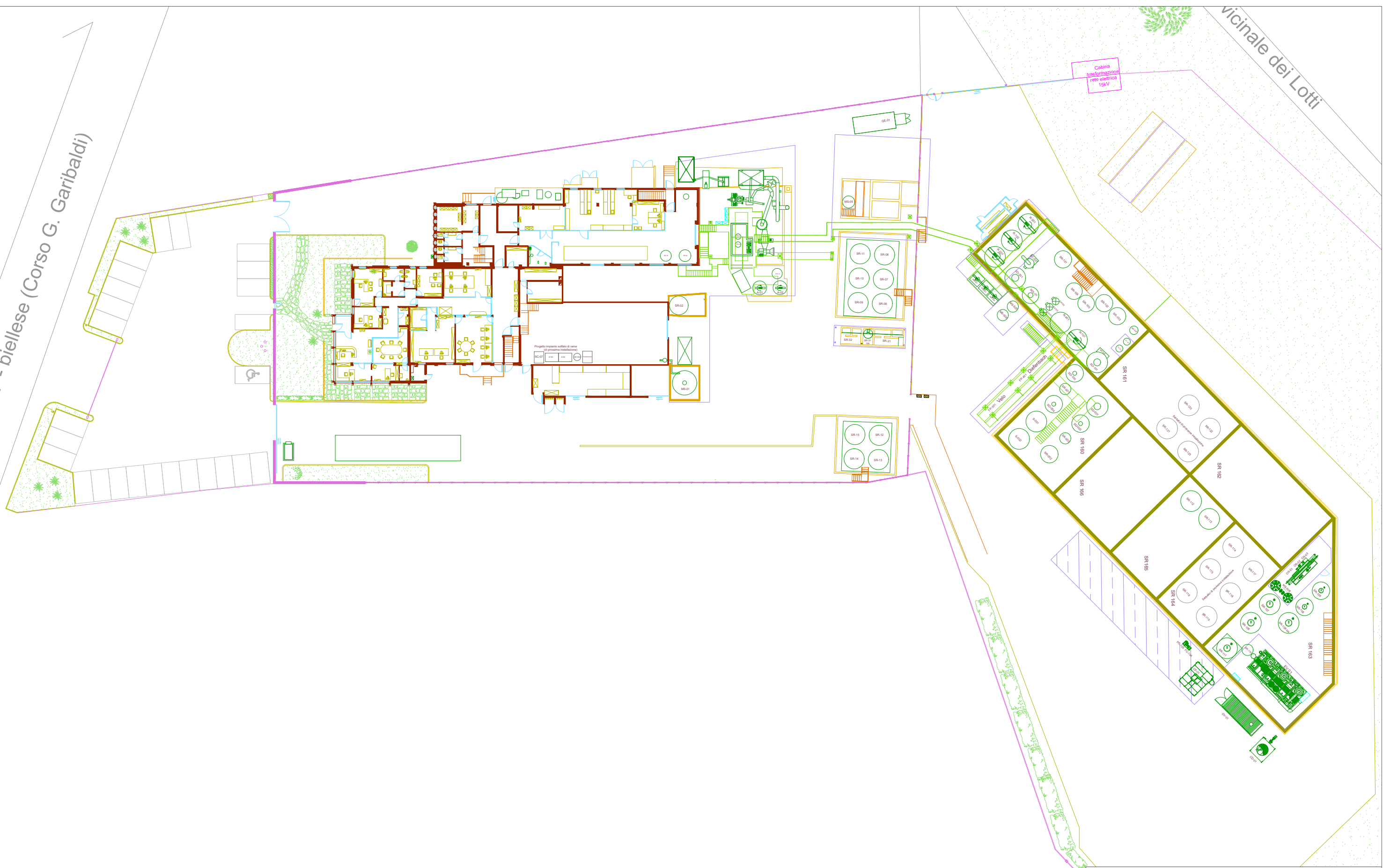
- IST.01, IST.02, IST.03, IST.04 Istruzioni operative di approvvigionamento

Modalità di formazione ed informazione del personale addetto

Tutto il personale addetto sarà formato e informato, nell'ambito del sistema di gestione integrato aziendale, sulle misure preventive da adottare in materia ambientale e sarà istruito sui comportamenti da tenere per prevenire situazioni di pericolo ambientale e sulle modalità di intervento in caso di emergenza.

o.R. 142 - biellese (Corso G. Garibaldi)

vicinale dei Lotti



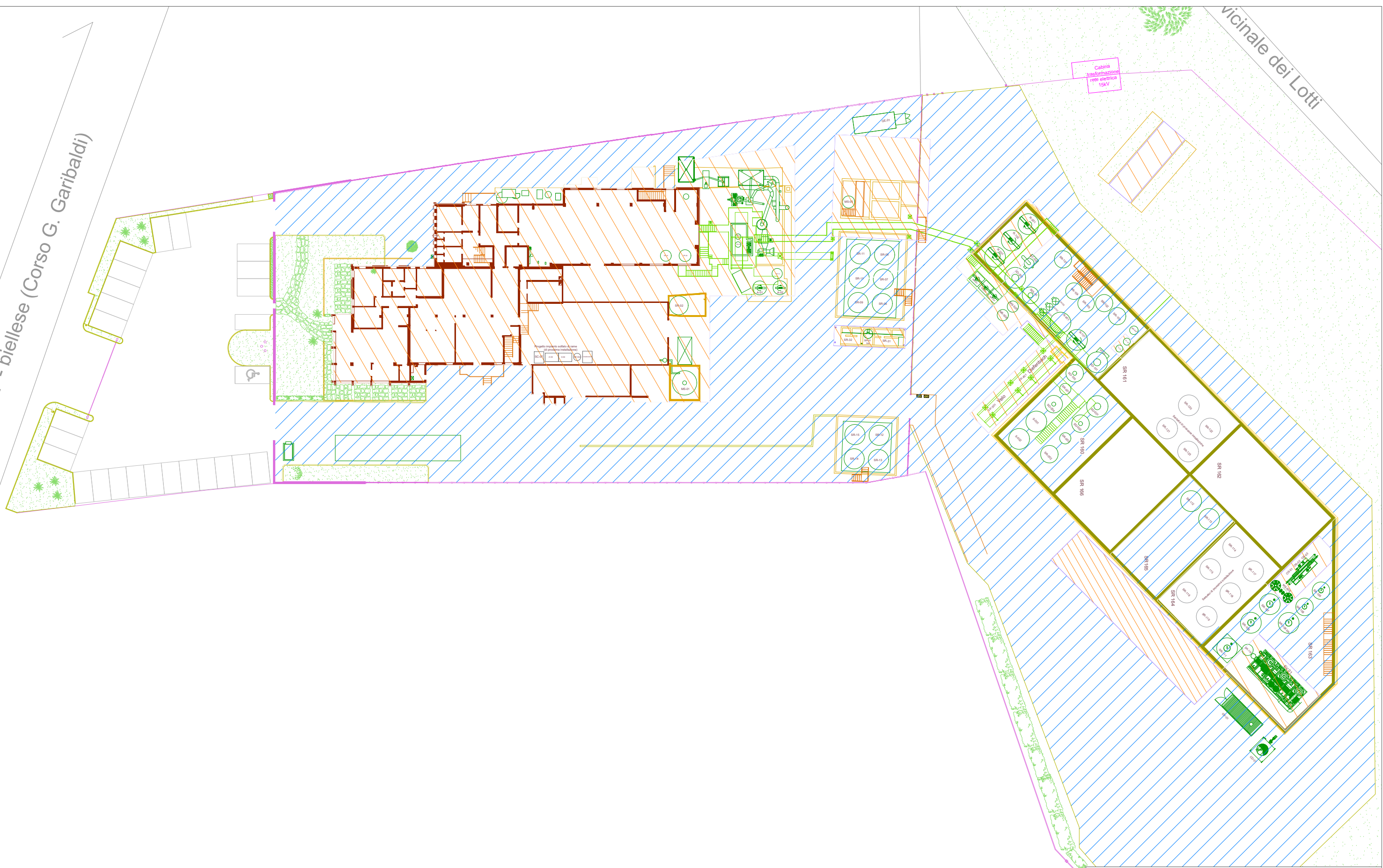
STABILIMENTO DI GATTINARA - AG 1
Allegato 1- Planimetria generale

progetto	Agiltek Srl	data 08/04/2008	Scala
disegno	aggiornato Agiltek Srl	aggiornato 16/09/2022	1:500



Stabilimento di Gattinara: Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (Vc)
Tel: +39 0163 826338 - Fax: +39 0163 826763
Web: www.agiltek.it E-mail: info@agiltek.it

o.R. 142 - biellese (Corso G. Garibaldi)

Vicinale dei Lotti



LEGENDA SUPERFICI

	Coperture edifici e tettoie
	Aree esterne pavimentate



STABILIMENTO DI GATTINARA - AG 1
 Piano di prevenzione e gestione acque meteoriche
 Allegato 2 - Planimetria superfici scolanti

progetto	Agiltek Srl	data 08/04/2008	Scala
disegno aggiornato	Agiltek Srl	aggiornato 16/09/2022	1:500

Stabilimento di Gattinara: Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (Vc)
 Tel: +39 0163 826338 - Fax: +39 0163 826763
 Web: www.agiltek.it E-mail: info@agiltek.it

o.R. 142 - biellese (Corso G. Garibaldi)

vicinale dei Lotti

Parcheggio e area di manovra

Tettoia stoccaggi

LEGENDA ACQUE

	Pluviometro PL01		percorso depurazione acque di processo (acque madri)	S	serbatoio di stoccaggio	EV	evaporatore
	pozzetto di captazione SR 33 munito di paratoia		percorso depurazione acque prima pioggia	MS	miscelatore	GV	generatore di vapore
	pozzetto grigliato		canalina di scolo/raccolta acque	R	reattore	GE	impianto di cogenerazione
	pozzetto d'ispezione SR 34		percorso acque depurate allo scarico S2	A	reattore	CF	centrifuga
	tubazione convogliamento acque meteoriche		percorso acque impianto di evaporazione	FP	filtrpressa	CD	Circuito di condensazione e scarico distillato
	direzione di confluenza acque superficiali		percorso acqua uso industriale	SS	smiscelatore		
	direzione condotta di scarico al Rio Colompasso S1		percorso fanghi da smaltire	SC	scrubber / demister		
1	fossa imhoff 1	SR	serbatoio / vasca / pozzetto	FA	colonne di filtrazione		
2	fossa imhoff 2	SD	decantatore	FC	filtro a cartuccia		
3	magazzino	SDL	decantatore lamellare	OS	impianto osmosi		



STABILIMENTO DI GATTINARA - AG 1
Planimetria linee di trattamento

progetto	Agiltek Srl	data 08/04/2008	Scala
disegno aggiornato	Agiltek Srl	aggiornato 16/09/2022	1:500

Stabilimento di Gattinara: Corso Garibaldi n. 275 - 13045 Gattinara (Vc)
Tel: +39 0163 826338 - Fax: +39 0163 826763
Web: www.agiltek.it E-mail: info@agiltek.it