

PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO

RAFFINERIA METALLI CUSIANA S.P.A.

**INSTALLAZIONE SITA IN VIA 42 MARTIRI N. 239/B
LOC. FONDOTOCE - VERBANIA (VB)**

CATEGORIE IPPC 2 e 5

Sottocategoria 2.5 b)

Sottocategoria 5.3 b) 4)

All. VIII alla Parte Seconda D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Rev. Aprile 2023

Indice generale

1. INTRODUZIONE.....	3
1.1 ATTI PRESUPPOSTI.....	3
1.2 ATTI NORMATIVI.....	3
1.3 ATTIVITÀ ISTRUTTORIE.....	6
2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA.....	9
2.1 SCHEDA DESCRITTIVA.....	9
2.2 RICEZIONE MATERIE PRIME/RIFIUTI.....	10
2.3 DEPOSITO MATERIE PRIME / RIFIUTI IN INGRESSO.....	11
2.4 PRETRATTAMENTO DEL ROTTAME DI ALLUMINIO: CERNITA, RIDUZIONE VOLUMETRICA, FRANTUMAZIONE.....	12
2.5 PROCESSO DI FUSIONE.....	14
2.6 GRANULATORE.....	19
2.7 STOCCAGGIO SCHIUMATURE.....	20
2.8 PRODOTTI FINITI.....	21
2.9 DEPOSITO EoW E PRODOTTI FINITI.....	21
2.10 DEPOSITO POLVERI IMPIANTO DI ABBATTIMENTO FUMI.....	21
2.11 DEPOSITO ACCIAIO, PLASTICA, ECC.....	21
2.12 SCHEMA IMPIANTO.....	21
2.13 ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSE.....	22
2.14 MATERIE PRIME UTILIZZATE.....	23
2.15 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO.....	25
2.16 SCARICHI IDRICI.....	25
2.17 EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	28
2.18 GESTIONE DEI RIFIUTI.....	29
2.19 ENERGIA.....	30
3. BAT APPLICATE.....	32
4. ATTIVITÀ' AUTORIZZATE.....	37
5. PRESCRIZIONI.....	38
5.1 PRESCRIZIONI GENERALI.....	38
5.2 PRESCRIZIONI RIFIUTI PRODOTTI.....	42
5.3 PRESCRIZIONI RECUPERO RIFIUTI R13 - R4 – ISCRIZIONE AL N. 49 DEL REGISTRO PROVINCIALE EX ART. 216 DEL D.LGS. 152/2006 E S.M.I.....	42
5.3 PRESCRIZIONI MATRICE ARIA.....	45
5.4 PRESCRIZIONI MATRICE ACQUA E SUOLO.....	51
5.5 PRESCRIZIONI RUMORE.....	52
5.6 PRESCRIZIONI PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PMC).....	52
6. DISMISSIONE DELL'INSTALLAZIONE.....	55

1. INTRODUZIONE

1.1 ATTI PRESUPPOSTI

- Vista la Determinazione n. 953 del 13/05/2014, rilasciata dal Settore 5 - Ambiente Georisorse Tutela Faunistica - Ufficio VIA-VAS della Provincia del Verbano Cusio Ossola, con la quale è stato espresso giudizio positivo di compatibilità ambientale relativamente al progetto di rinnovo con modifica sostanziale della Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi degli artt. 12 e 13 della L.R. n. 40/1998 e s.m.i., ed è stata contestualmente rinnovata l'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
- vista la Determina Dirigenziale n. 1133 del 21/07/2010, della Provincia del Verbano Cusio Ossola, di modifica del "Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche e di lavaggio".

1.2 ATTI NORMATIVI

- Visto il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 e s.m.i. *"Norme in materia ambientale"*
- visto il D.Lgs. 4 Marzo 2014, n. 46 *"Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)"*, che ha modificato l'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. il quale stabilisce le attività svolte dalle installazioni per le quali è necessaria l'Autorizzazione Integrata Ambientale
- visto l'articolo 6 comma 16 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., che prevede che *"l'Autorità Competente, nel determinare le condizioni per l'Autorizzazione Integrata Ambientale, fermo restando il rispetto delle norme di qualità ambientale, tiene conto dei seguenti principi generali:*
- *devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;*
 - *non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;*
 - *è prevenuta la produzione dei rifiuti, a norma della parte quarta del presente decreto; i rifiuti la cui produzione non è prevenibile sono in ordine di priorità e conformemente alla parte quarta del presente decreto, riutilizzati, riciclati, recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono smaltiti evitando e riducendo ogni loro impatto sull'ambiente;*
 - *l'energia deve essere utilizzata in modo efficace ed efficiente;*
 - *devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;*
 - *deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato conformemente a quanto previsto all'articolo*

29-sexies, comma 9-quinquies."

- visto l'articolo 29-sexies, comma 3 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a norma del quale *"...i valori limite di emissione fissati nelle autorizzazioni integrate ambientali non possono comunque essere meno rigorosi di quelli fissati dalla normativa vigente nel territorio in cui è ubicata l'installazione. Se del caso i valori limite di emissione possono essere integrati o sostituiti con parametri o misure tecniche equivalenti."*
- visto l'articolo 29-sexies, comma 3-bis del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a norma del quale *"L'autorizzazione integrata ambientale contiene le ulteriori disposizioni che garantiscono la protezione del suolo e delle acque sotterranee, le opportune disposizioni per la gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto e per la riduzione dell'impatto acustico, nonché disposizioni adeguate per la manutenzione e la verifica periodiche delle misure adottate per prevenire le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee e disposizioni adeguate relative al controllo periodico del suolo e delle acque sotterranee in relazione alle sostanze pericolose che possono essere presenti nel sito e tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee presso il sito dell'installazione"*
- visto l'articolo 29-sexies, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a norma del quale *"Fatto salvo l'articolo 29-septies, i valori limite di emissione, i parametri e le misure tecniche equivalenti di cui ai commi precedenti fanno riferimento all'applicazione delle migliori tecniche disponibili, senza l'obbligo di utilizzare una tecnica o una tecnologia specifica, tenendo conto delle caratteristiche tecniche dell'impianto in questione, della sua ubicazione geografica e delle condizioni locali dell'ambiente. In tutti i casi, le condizioni di autorizzazione prevedono disposizioni per ridurre al minimo l'inquinamento a grande distanza o attraverso le frontiere e garantiscono un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso"*
- visto l'articolo 29-sexies, comma 4-bis del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a norma del quale *"L'autorità competente fissa valori limite di emissione che garantiscono che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT-AEL) di cui all'articolo 5, comma 1, lettera l-ter.4), attraverso una delle due opzioni seguenti:*
- a) fissando valori limite di emissione, in condizioni di esercizio normali, che non superano i BAT-AEL, adottino le stesse condizioni di riferimento dei BAT-AEL e tempi di riferimento non maggiori di quelli dei BAT-AEL;*
 - b) fissando valori limite di emissione diversi da quelli di cui alla lettera a) in termini di valori, tempi di riferimento e condizioni, a patto che l'autorità competente stessa valuti almeno annualmente i risultati del controllo delle emissioni al fine di verificare che le emissioni, in condizioni di esercizio normali, non superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili."*
- visto l'articolo 29-sexies, comma 4-quater del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., a

norma del quale “I valori limite di emissione delle sostanze inquinanti si applicano nel punto di fuoriuscita delle emissioni dall'installazione e la determinazione di tali valori è effettuata al netto di ogni eventuale diluizione che avvenga prima di quel punto, tenendo se del caso esplicitamente conto dell'eventuale presenza di fondo della sostanza nell'ambiente per motivi non antropici. Per quanto concerne gli scarichi indiretti di sostanze inquinanti nell'acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dell'installazione interessata, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente.”

- visto l'articolo 29-octies, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., che stabilisce:
- al comma 1 che *“L'Autorità competente riesamina periodicamente l'autorizzazione integrata ambientale, confermando o aggiornando le relative condizioni.”*
 - al comma 2 che *“Il riesame tiene conto di tutte le conclusioni sulle BAT, nuove o aggiornate, applicabili all'installazione e adottate da quando l'autorizzazione e' stata concessa o da ultimo riesaminata, nonché di eventuali nuovi elementi che possano condizionare l'esercizio dell'installazione. Nel caso di installazioni complesse, in cui siano applicabili più conclusioni sulle BAT, il riferimento va fatto, per ciascuna attività, prevalentemente alle conclusioni sulle BAT pertinenti al relativo settore industriale.”*
 - al comma 3 che *“Il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione e' disposto sull'installazione nel suo complesso:
 - a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;”*
- vista la D.G.R. Piemonte 29 Luglio 2002, n. 65-6809 con la quale è stata individuata la Provincia quale Autorità Competente al rilascio delle Autorizzazioni Integrate Ambientali
- vista la Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione Europea del 10 Agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio
- vista la Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione Europea del 13 giugno 2016, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie dei metalli non ferrosi, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio
- visto il Regolamento Regionale del Piemonte 20 Febbraio 2006, n. 1/R e s.m.i. *“Regolamento regionale recante: Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio di aree esterne (Legge regionale 29 Dicembre 2000, n. 61)”*
- vista la L.R. Piemonte 26 Aprile 2000, n. 44 e s.m.i. *“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"

- visto il D.Lgs. 18 Agosto 2000, n. 267 e s.m.i. *"Testo unico sull'ordinamento degli Enti Locali"*
- visto il D.P.R. 7 Settembre 2010, n. 160 e s.m.i. *"Regolamento per la semplificazione ed il riordino della disciplina sullo sportello unico per le attività produttive, ai sensi dell'articolo 38, comma 3, del decreto-legge 25 giugno 2008, n. 112, convertito, con modificazioni, dalla legge 6 agosto 2008, n. 133"*.

1.3 ATTIVITÀ ISTRUTTORIE

- Esaminata la nota prot. n. 14786 del 07/04/2020, acquisita al ns. prot. n. 6004 del 08/04/2020, con la quale il SUAP del Verbano ha trasmesso la domanda di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, di cui al D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., Parte II, Titolo III-bis, presentata dalla Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. per l'installazione ubicata in Verbania, Via 42 Martiri 239/B, convocando contestualmente la prima seduta della relativa Conferenza di Servizi decisoria, ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i.;
- vista la nota prot. n. 16572 del 27/04/2020, acquisita al ns. prot. n. 6702 del 27/04/2020, con la quale il SUAP del Verbano ha trasmesso la richiesta di integrazioni e contestualmente sospeso il procedimento;
- vista la nota prot. n. 21379 del 04/06/2020, acquisita al ns. prot. n. 8812 del 04/06/2020, con la quale il SUAP del Verbano ha trasmesso le integrazioni fornite dalla Società e contestualmente comunicato la data della prima seduta della relativa Conferenza di Servizi decisoria ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i.;
- vista la nota prot. n. 23355 del 16/06/2020, acquisita al ns. prot. n. 9597 del 16/06/2020, con la quale il SUAP del Verbano ha trasmesso le integrazioni volontarie presentate dalla Società;
- visti gli esiti del Tavolo Tecnico tenutosi il 23/06/2020 tra Provincia del VCO e ARPA Piemonte, contenuti nel ns. prot. n. 10093 del 23/06/2020;
- vista la nota prot. n. 25953 del 03/07/2020, acquisita al ns. prot. n. 10841 del 03/07/2020 con la quale il SUAP del Verbano ha trasmesso gli esiti del Tavolo Tecnico tenutosi il 23/06/2020, con contestuale richiesta di integrazioni e sospensione del procedimento;
- vista la proroga concessa, per la presentazione delle integrazioni, comunicata con nota prot. n. 29146 del 27/07/2020, acquisita al ns. prot. n. 12591 del 27/07/2020;
- vista la nota prot. n. 1970 del 13/01/2021, acquisita al ns. prot. n. 448 del 13/01/2021 con la quale il SUAP del Verbano ha trasmesso le integrazioni

- fornite dalla Società e contestualmente comunicato la data della prima seduta della relativa Conferenza di Servizi decisoria ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i.;
- visto il contributo tecnico trasmesso da ARPA Piemonte con prot. n. 11118 del 05/02/2021 acquisito al ns. prot. n. 2034 del 05/02/2021;
- visto il parere prot. n. 2570 del 15/02/2021 del Settore II - Ambiente e Georisorse – Ufficio AIA e Ufficio Rifiuti della Provincia del VCO;
- preso atto degli esiti della prima seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 16/02/2021;
- vista la nota prot. n. 25303 del 18/05/2021, acquisita al ns. prot. n. 8673 del 18/05/2021 con la quale il SUAP del Verbano ha trasmesso la nota dello Sportello Unico dell'Edilizia del Comune di Verbania;
- visto il contributo tecnico trasmesso da ARPA Piemonte con prot. n. 67748 del 25/07/2022 acquisito al ns. prot. n. 12795 del 25/07/2022;
- vista la nota prot. n. 67374 del 05/12/2022, acquisita al ns. prot. n. 20358 del 05/12/2022 con la quale il SUAP del Verbano ha trasmesso le integrazioni fornite dalla Società e contestualmente convocato la seconda seduta della relativa Conferenza di Servizi decisoria ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i.;
- vista la comunicazione ex art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. della Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. del 25.01.2023, ns. prot. n. 1238 del 25.01.2023;
- visto il parere prot. n. 419 del 11/01/2023 del Settore V - Ambiente Rifiuti e Bonifiche – Ufficio AIA della Provincia del VCO;
- preso atto degli esiti della seconda seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 11/01/2023
- vista la nota prot. n. 7352 del 06/02/2023, acquisita al ns. prot. n. 2107 del 06/02/2023 con la quale il SUAP del Verbano ha trasmesso le integrazioni fornite dalla Società;
- preso atto degli esiti della terza seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 09/02/2023;
- vista la nota trasmessa da ARPA Piemonte con prot. n. 22119 del 07/03/2023, acquisita al ns. prot. n. 4058 del 07/03/2023;
- vista la nota prot. n. 4359 del 10/03/2023 del Settore V - Ambiente Rifiuti e Bonifiche – Ufficio AIA della Provincia del VCO;
- vista la nota prot. n. 4347 del 10/03/2023 del Settore V - Ambiente Rifiuti e Bonifiche – Ufficio AIA della Provincia del VCO in riferimento alla modifica comunicata ex art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. dalla Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A.;

- vista la nota prot. n. 14869 del 10/03/2023, acquisita al ns. prot. n. 4395 del 10/03/2023 con la quale il SUAP del Verbania ha convocato la quarta seduta della relativa Conferenza di Servizi decisoria ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i.;
- vista la nota prot. n. 5564 del 29/03/2023 del Settore V - Ambiente Rifiuti e Bonifiche – Ufficio AIA della Provincia del VCO;
- viste la nota prot. n. 18794 del 30/03/2023, ns. prot. n. 5686 del 30/03/2023, e la nota prot. n. 19027 del 31/03/2023, ns. prot. n. 5766 del 31/03/2023 con le quali il SUAP del Verbania ha comunicato la data quarta seduta della relativa Conferenza di Servizi decisoria ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i.;
- visto il contributo tecnico trasmesso da ARPA Piemonte con prot. n. 35241 del 14/04/2023 acquisito al ns. prot. n. 6539 del 14/04/2023;
- viste la nota acquisita al ns. prot. n. 5568 del 30/03/2023, e la nota acquisita al ns. prot. n. 6768 del 18/04/2023 con le quali la Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. ha trasmesso le proprie informazioni e dati.

2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

2.1 SCHEDA DESCRITTIVA

Tabella 1 - Dati installazione

Ragione Sociale	Raffineria Metalli Cusiana S.p.A.
Indirizzo Installazione	Via 42 Martiri, 239/B – 28924 Verbania (VB)
Sede Legale	Via 42 Martiri, 239/B – 28924 Verbania (VB)
Attività IPPC	<i>Codice IPPC: 2.5 b) – Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli.</i> <i>Codice NOSE-P: 104.12</i> <i>Codice NACE: 24.42</i> <i>Codice IPPC: 5.3 b) 4) – Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 tonnellate al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza - Trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.</i> <i>Codice NOSE-P: 109.04</i> <i>Codice NACE: --</i>
Capacità massima dell'installazione	66.000 tonnellate/anno per trattamento rifiuti 110 tonnellate/giorno per forno fusione TT6000 100 tonnellate/giorno per forno fusione TT5000
Legale rappresentante	[REDACTED]
Gestore dell'Impianto	[REDACTED]
Referente IPPC	[REDACTED]
Indirizzo di Posta Elettronica Certificata (PEC)	raffineria@cusiana.it
Sistema di gestione ambientale	UNI EN ISO 14001:2015

La Raffineria Metalli Cusiana S.p.A., è un'azienda che si occupa di produzione di alluminio, da utilizzarsi come:

- materia prima per l'industria siderurgica - come correttivo nel processo di fusione dell'acciaio;
- leghe di alluminio per fonderia – materiale da fondere per la produzione di oggetti vari.

Tramite un'accurata selezione del materiale utilizzato ed il controllo del processo fusorio specifico per l'alluminio, vengono prodotti i semilavorati sotto forma di pani, nocelle e piramidi, secondo le specifiche qualitative richieste dal cliente.

Sempre presso il sito, l'azienda opera l'attività di gestione rifiuti speciali non pericolosi, secondo procedura semplificata, per cui è stata ottenuta l'iscrizione al n. 49 del Registro Provinciale delle Imprese che effettuano operazioni di recupero dei rifiuti ai sensi dell'Art. 216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

I rifiuti che sono trattati presso l'impianto risultano essere costituiti esclusivamente da rifiuti di metalli non ferrosi (a base di alluminio), così come definiti alla tipologia 3.2 del D.M. 05/02/1998 e s.m.i., Allegato n.1 – Suballegato n.1.

La produzione è articolata sulle seguenti fasi rilevanti:

- Ricezione materie prime/rifiuti
- Deposito materie prime/rifiuti in ingresso
- Pretrattamento, ove necessario (cernita, riduzione volumetrica, frantumazione)
- Processo di Fusione: D1) Forno a riverbero TT6000 D2) Forno a riverbero TT5000
- Impianto di granulazione
- Deposito schiumature
- Prodotti finiti
- Deposito EOW e prodotti finiti
- Deposito polveri impianto di abbattimento fumi
- Deposito acciaio, plastica, ecc.

2.2 RICEZIONE MATERIE PRIME/RIFIUTI

Le materie prime ricevute possono classificarsi come:

- Prodotto finito: lingotti, nocelle, blocchi e piramidi prodotti da terzi, da riutilizzare nel ciclo produttivo o da commercializzare;
- End of Waste: rifiuti che hanno cessato di essere tali, ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011;
- Rifiuto (*da recuperare*): rottami e rifiuti di alluminio;
- Sottoprodotti: alluminio, ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Altri materiali / prodotti ausiliari di processo.

Rifiuti trattati: codici EER e quantitativi

I rifiuti che sono trattati presso l'impianto risultano essere costituiti esclusivamente da rottami metallici non ferrosi (alluminio).

Nel rispetto del D.M. 05/02/1998 e s.m.i. tali rifiuti sono identificabili nella tipologia 3.2, che secondo il testo vigente della normativa, riporta il seguente elenco.

Tabella 2: Elenco codici EER

Codice EER	Definizione	NOTE
11 05 01	zinco solido	Autorizzato AIA
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	Autorizzato AIA
12 01 03	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	Autorizzato AIA
12 01 04	polveri e particolato di metalli non ferrosi	Autorizzato AIA
15 01 04	imballaggi metallici	Autorizzato AIA
17 04 01	rame, bronzo, ottone	Autorizzato AIA
17 04 02	alluminio	Autorizzato AIA
17 04 03	piombo	Autorizzato AIA
17 04 04	zinco	Autorizzato AIA
17 04 06	stagno	Autorizzato AIA
17 04 07	metalli misti	Autorizzato AIA
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	Autorizzato AIA
19 12 03	metalli non ferrosi	Autorizzato AIA
20 01 40	metallo	Autorizzato AIA

e limitatamente ai cascami di lavorazione:

Tabella 3: Elenco codici EER per cascami lavorazione

Codice EER	Definizione	NOTE
10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	Autorizzato AIA
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	Autorizzato AIA

Complessivamente la resa di produzione dipende dalla tipologia del materiale introdotto nei forni ed è generalmente compresa tra il 93% e l'80%, mentre una percentuale del 5÷16% è costituita da schiumatura ed il rimanente dal calo fuoco.

2.3 DEPOSITO MATERIE PRIME / RIFIUTI IN INGRESSO

Le materie prime ed i rifiuti in ingresso (prodotti finiti, rifiuti, EoW e sottoprodotti), dopo il controllo dell'accettazione, sono scaricati dagli automezzi e depositati su una vasta area predisposta per il deposito in cumuli, big bags e/o bancali.

Il materiale viene movimentato mediante l'uso di carrelli elevatori e motopale.

La messa in riserva dei rottami metallici è organizzata secondo le seguenti modalità:

- in area scoperta - in cumuli posati su platea impermeabile realizzata in cls e/o manto bituminoso e/o pavimentazione in ferro;
- in area coperta - entro il capannone industriale, in cumuli posati su platea impermeabile realizzata in cls, e/o pavimentazione in ferro;
- in area coperta - sotto la tettoia aperta, in cumuli posati su platea impermeabile realizzata in cls (la nuova tettoia andrà di fatto a coprire parte delle aree scoperte utilizzate per lo stoccaggio dei materiali) e/o pavimentazione in ferro.

In alternativa, per la messa in riserva, potranno essere utilizzati cassoni scarrabili, parcheggiati in area coperta oppure all'esterno, sempre su area provvista di idonea pavimentazione impermeabile (e qualora necessario, mediante cassoni dotati di copertura).

L'area di deposito è dotata di pozzetti grigliati per raccolta e allontanamento delle acque piovane che sono convogliate verso gli impianti di trattamento delle acque di prima pioggia.

I rifiuti accettati verranno sottoposti ad una prima analisi visiva da parte del personale e dunque alloggiati nei relativi settori di messa in riserva, in attesa di essere sottoposti alle successive operazioni di trattamento.

2.4 PRETRATTAMENTO DEL ROTTAME DI ALLUMINIO: CERNITA, RIDUZIONE VOLUMETRICA, FRANTUMAZIONE

Il rottame d'alluminio prima della fusione può essere sottoposto ad un trattamento di cernita, pressatura e compattamento in pacchi, allo scopo di ridurre il volume del materiale e renderlo maggiormente idoneo al successivo processo di fusione.

L'Azienda dispone di una pressa compattatrice alimentata ad energia elettrica.

L'Azienda è adeguata dal punto di vista organizzativo ed operativo ai fini del rispetto del Regolamento per la gestione dei rottami di ferro, acciaio e alluminio (Regolamento Europeo (UE) N. 333/2011).

Ha adottato una serie di procedure operative, che nell'ambito del SGQ danno evidenza delle attività svolte e assicurano la conformità del rottame in uscita dall'impianto rispetto a quanto previsto dalla normativa vigente e dal Regolamento.

Le registrazioni associate alle procedure di cui sopra e definite nell'ambito dell'attuazione del Regolamento N. 333/2011 sono:

- Mod 15 Registro Rottami/Rifiuti
- Mod 70 Dichiarazione di conformità
- Mod 71 Campionamento rottame EOW

Il materiale prodotto dalle operazioni di trattamento viene inviato al processo di fusione (unità fusorie D1 e D2) oppure separato per commercializzazione.

Nel corso delle operazioni di pretrattamento vengono generati rifiuti di ferro, acciaio, plastica e altri materiali inerti che vengono inviati a deposito temporaneo.

MULINO FRANTUMATORE

Si tratta di un tritatore meccanico caratterizzato da mulino a martelli, specifico per la lavorazione di scarti di alluminio; annesso al processo vi è un sistema di vagliatura del materiale frantumato con un impianto di aspirazione e trattamento delle polveri.

Il materiale di sagoma irregolare viene precedentemente lavorato nel prefrantumatore al fine di rendere omogenee le pezzature destinate alla successiva frantumazione nel mulino

Il materiale destinato al mulino viene depositato su un nastro trasportatore esterno al capannone. Il materiale cade su un secondo nastro costituito da un primo tratto orizzontale, dedicato alla cernita più grossolana, dove vengono rimossi i materiali non compatibili con la frantumazione; successivamente il nastro risale inclinato e raggiunta la sommità il materiale ricade su uno scivolo dove viene convogliato all'interno del mulino per essere frantumato dal sistema di martelli in rotazione.

Il rottame macinato cade su un piano vibrante per essere uniformemente distribuito su un tappeto e trasportato verso il tamburo magnetico per la rimozione dei frammenti di ferro. Nel caso in cui il prodotto non necessiti di ulteriore separazione, viene dirottato sul "nastro di sfogo", dove viene raccolto in un cassone destinato alla fusione o alla commercializzazione.

Il materiale amagnetico procede verso un vaglio rotante per la separazione in tre frazioni:

- materiale del sopravaglio, di dimensioni >120 mm, unitamente ai profili e al materiale evacuato: verrà caricato tal quale nel forno, in quanto non necessita di un ulteriore passaggio nel trituratore;
- materiale di dimensioni comprese tra 120 mm e 40 mm;
- materiale inferiore ai 40 mm. Questa frazione viene separata da un vaglio in due sezioni: >20 mm e <20 mm.

Le frazioni 2 e 3 passano attraverso separatori a correnti parassite (Correnti di Foucault), dedicati ad ogni frazione per la separazione dei materiali metallici dai non metallici.

Il metallo della sezione <20 mm viene destinato al granulatore, mentre le altre sezioni subiscono un ulteriore processo di separazione mediante sistema radiografico che impiega raggi-X per differenziare i metalli in base alla densità.

Dall'impianto saranno così ottenibili le seguenti frazioni, che verranno raccolte in cassoni dedicati:

- sopravaglio;
- materiale metallico non ferroso di dimensioni inferiori a 120 mm;
- scarti di ferro;
- scarti di materiale sterile (polveri grossolane e metalli pesanti);
- rifiuto costituito dalle polveri da sistema abbattimento.

L'impianto è stato progettato e costruito per la lavorazione di scarti di alluminio, con il fine di ottenere un triturato di qualità superiore, con pezzatura omogenea, perseguendo così l'obiettivo di ottenere materiale "pulito" destinato al processo fusorio ed alla commercializzazione.

LINEA FINE

L'Azienda ha concepito e realizzato un nuovo macchinario indirizzato ad una più raffinata ottimizzazione della lavorazione del rottame di alluminio, al fine di ottenere un metallo di alta qualità (migliorando sia l'efficienza nella separazione delle frazioni indesiderate che l'omogeneizzazione del prodotto ottenuto EoW da rottame di alluminio), destinato a settori industriali nei quali può essere rigenerato in nuovi prodotti finiti.

Un sistema di nastri convoglia dalla tramoggia di carico alle macchine cernitrici il materiale selezionato dal processo di macinazione e separazione precedente.

I rottami in lavorazione possono essere caricati nella tramoggia secondo due diverse modalità:

- direttamente dalla linea di frantumazione e selezione esistente, tramite nastro di by-pass che può convogliare il materiale proveniente dal tamburo deferrizzatore in tramoggia;
- tramite pala gommata.

Dalla tramoggia il materiale viene dosato su un tappeto che alimenta il vaglio rotante nel quale si separano n. 2 frazioni di granulometria omogenea:

- la prima frazione (0-2 mm) cade direttamente all'interno di un cassone di accumulo attraverso un opportuno canale;
- la seconda frazione (2-80 mm) prosegue il trattamento verso i successivi sistemi di separazione.

Il separatore aeraulico separa dal flusso di rottame in lavorazione le frazioni più fini che vengono stoccate in un cassone di accumulo (e successivamente possono essere avviate ad ulteriore lavorazione presso la linea Granulatore).

Le frazioni più pesanti vengono avviate al tamburo magnetico che separa dal flusso i materiali metallici ferrosi ancora presenti.

Il Separatore ad induzione magnetica viene utilizzato per separare dai rottami di alluminio la frazione costituita da materiali inerti, plastiche e gomma, acciaio inox.

I Separatori a raggi viene utilizzato per separare dall'alluminio i metalli pesanti (rame, zinco, ottone).

2.5 PROCESSO DI FUSIONE

La configurazione impiantistica del reparto fusorio è costituita da due forni a riverbero:

- forno a riverbero TT6000;
- forno a riverbero TT5000.

Per il processo fusorio nel suo complesso sono necessari i seguenti apporti ausiliari:

- energie di processo - riscaldamento mediante gas naturale
- ausiliari - energia elettrica
- trasporti interni - gasolio per autotrazione.

FORNO A RIVERBERO TT6000

Il forno, del tipo a riverbero, è costituito da:

- suola secca di preriscaldamento
- bacino di fusione
- bacino di mantenimento
- pozzo per la pompa di circolazione metallo fuso
- camera di post-combustione

La capacità produttiva massima del forno dichiarata dall'azienda è pari a **110 ton/giorno** di prodotto finito.

Potenza nominale complessiva di picco dei bruciatori: 8150 kW

Mezzi ausiliari al funzionamento del forno:

- caricatrice
- caricatore-scorificatore semovente Mod. SK. 08 ("Caricatore semovente")
- unità di mescolatura, pulizia e scorifica FC02 ("Unità di Mescolatura")

Fase di avvio

Il principio di funzionamento del forno è la fusione dell'alluminio per mezzo di immersione in alluminio liquido. Il bacino di mantenimento è un grande serbatoio termico e per mezzo di una pompa si crea una circolazione forzata di alluminio liquido tra il bacino di mantenimento ed il bacino di fusione, dove il rottame potrà assorbire il calore necessario per la fusione stessa. Il bacino di mantenimento ed il bacino di fusione non sono in comunicazione diretta in quanto il livello del liquido nel bacino di mantenimento è superiore ai canali di comunicazione fra i due bacini e quindi il liquido fa da tenuta idraulica per quanto concerne i vapori.

Funzionamento a regime

Mediante pala gommata viene preparata la materia prima da caricare nel forno, che viene introdotta nel cassone della "Caricatrice" per un quantitativo che varia da 1.500 a 2.500 kg secondo la sua qualità/pezzatura/densità.

Fase di preriscaldamento

Mediante la caricatrice il materiale viene introdotto nella suola secca per l'essiccazione dove rimane ad una temperatura massima di 500 °C. Tale temperatura viene mantenuta dai bruciatori a potenza pilotata dalla temperatura interna.

Nel frattempo viene preparata una nuova carica di materiale nel cassone della caricatrice. Terminata la fase di preriscaldamento, con il cassone della caricatrice si spinge il materiale presente sulla suola secca di preriscaldamento all'interno del bacino di fusione e contemporaneamente viene depositata la nuova carica.

I fumi generati dallo scioglimento del rottame nel bacino di fusione sono convogliati in un post-combustore, raffreddati all'uscita ed avviati all'impianto di abbattimento fumi.

Fase di fusione

Il metallo liquido ricircolato dalla pompa sommersa apporta calore agevolando la fusione del materiale caricato. Per mantenere il metallo allo stato liquido nel bacino di mantenimento sono installati due bruciatori della capacità di 2.600 kW a funzionamento pilotato da sensori di temperatura.

Al termine della fusione, mediamente ogni due cariche, si effettuano due manovre di schiumatura:

- schiumatura superficiale: effettuata mediante l'Unità di Mescolatura tramite un ciclo semiautomatico;
- raschiatura del fondo per la rimozione di ferro e altri metalli con punto di fusione superiore a quello dell'alluminio (es. ferro, acciaio, ecc.): effettuata mediante l'Unità di Mescolatura tramite un ciclo semiautomatico.

La produzione di schiumature e residui altotondenti è di circa 400 kg/ora, in funzione della qualità e quantità della materia prima caricata.

Fase di colata

Il forno è dotato di tre catene di colata equipaggiata ognuna con bruciatori sufflatori da 1", funzionanti ad aria ventilata e gas metano con una potenzialità di 64 kW ciascuno.

FORNO A RIVERBERO TT5000

Il forno TT5000 è da intendersi come copia assimilabile in termini strutturali ed operativi al forno TT6000 esistente.

La capacità produttiva massima del forno dichiarata dall'Azienda è pari a **100 ton/giorno** di prodotto.

Struttura del forno

Struttura e tecnologia uguali al TT6000, dimensioni ridotte nel rapporto 100/110.

Potenza nominale complessiva di picco: bruciatori dello stesso modello del TT6000 (kW 8150) ma depotenziati per picco max 7200 kW.

Mezzi ausiliari al funzionamento del forno:

- caricatore-scorificatore semovente
- unità di mescolatura, pulizia e scorifica
- pompa di rimescolamento.

Si riportano di seguito le fasi di funzionamento del forno TT5000:

- 1) fase di avvio: come TT6000
- 2) funzionamento a regime: come TT6000.
- 3) fase di preriscaldamento: come TT6000.
- 4) fase di fusione: come TT6000
- 5) fase di colata: come TT6000

In condizioni di normale funzionamento sono stati individuati i seguenti punti di emissione convogliata in atmosfera:

- E12 punto di emissione del bacino di mantenimento forno TT6000
- E13 punto di emissione del bacino di mantenimento forno TT5000
- E14 punto di emissione congiunto dell'impianto abbattimento fumi collegato alla camera di fusione del forno TT6000 ed alla camera di fusione del forno TT5000. I forni non lavoreranno mai contemporaneamente sul medesimo punto emissivo.
- E15 punto di emissione dell'impianto abbattimento fumi collegato alla camera di fusione del forno TT5000.

L'Azienda non ha tuttora attivato il forno TT5000.

I forni TT6000 e TT5000 prevedono tre diverse configurazioni impiantistiche, riportate in seguito.

	110 t/g	100 t/g	Capacità max raggiungibili
Configurazione 1	TT6000	TT5000	210 t/g
Configurazione 2	TT6000	TT5000	110 t/g
Configurazione 3	TT6000	TT5000	100 t/g

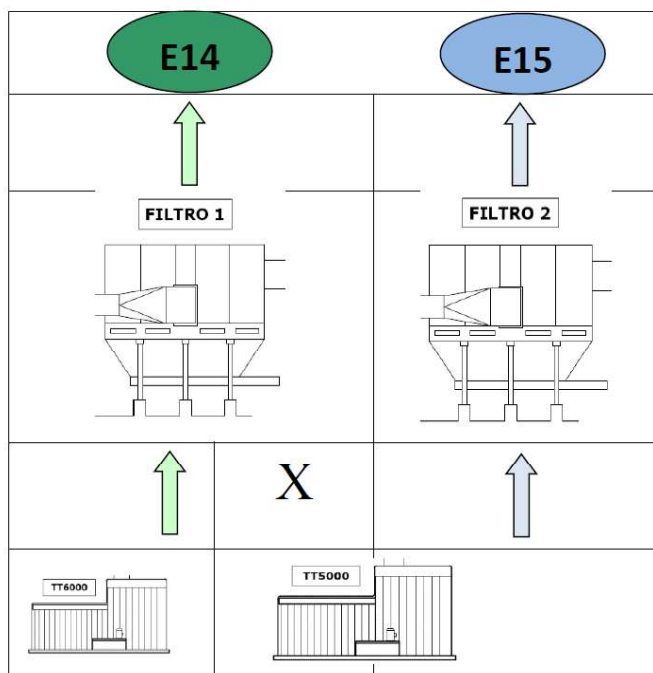
Legenda colori:

	In funzione
	Spento

Le configurazioni sopra indicate si presentano con scenari impiantistici differenti:

SCENARIO 1 (capacità produttiva = 210 ton/giorno):

- TT5000 ----- FILTRO 2 ----- E15
- TT6000 ----- FILTRO 1 ----- E14

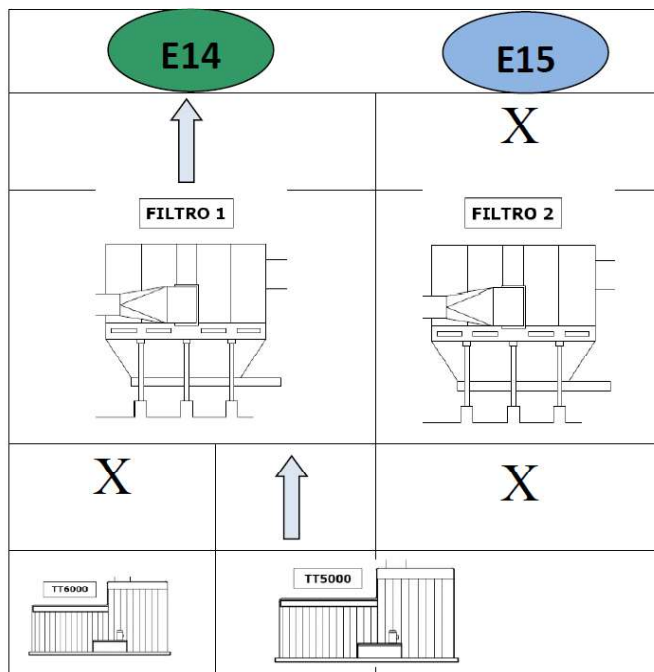


Oltre al primo scenario, che risulta essere il peggiorativo in termini di contemporaneità di funzionamento dei forni e conseguentemente dei carichi emissivi, sarà discrezione dell'Azienda, anche in funzione del carico di lavoro, far funzionare anche un solo forno, in questo caso:

- Forno TT6000 emetterà solo da E14;
- Forno TT5000 emetterà all'occorrenza su E14 o E15.

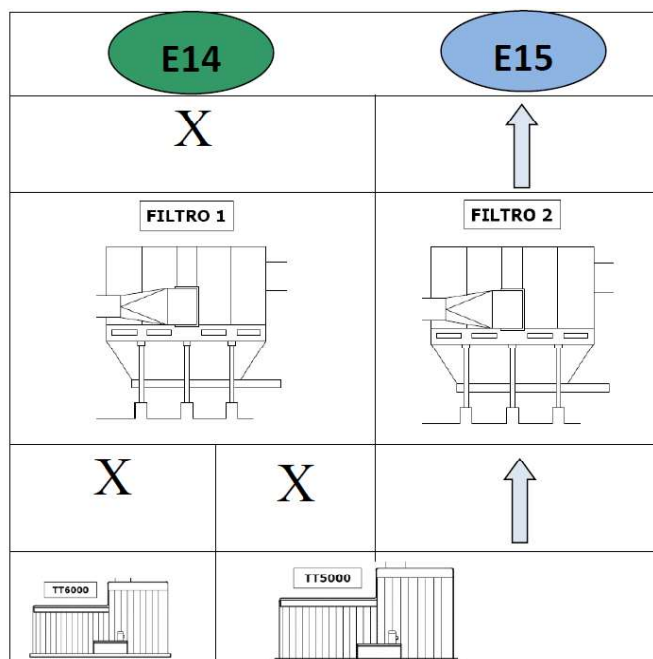
SCENARIO 2 (capacità produttiva = 100 ton/giorno):

- TT5000 ----- FILTRO 1 ----- E14
- TT6000 *spento*



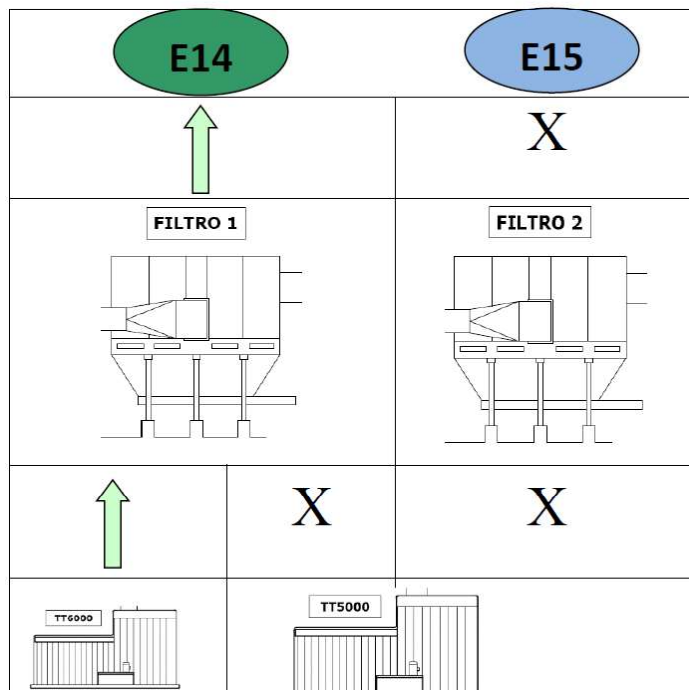
SCENARIO 3 (capacità produttiva = 100 ton/giorno):

- TT5000 ----- FILTRO 2 ----- E15
- TT6000 *spento*



SCENARIO 4 (capacità produttiva = 110 ton/giorno):

- TT5000 spento
- TT6000 ----- FILTRO 1 ----- E14

**2.6 GRANULATORE**

L'Azienda si è dotata di uno specifico impianto di granulazione, in grado di lavorare a secco i metalli non ferrosi (alluminio, materia prima seconda / EoW) per la produzione di piccoli frammenti di alluminio a sagoma arrotondata e granulometria selezionata al fine di soddisfare specifiche richieste di mercato.

Tale impianto è in grado di trasformare i rottami in granuli della pezzatura prescelta dal cliente, da commercializzare in alternativa alle usuali forme regolari e massicce dei prodotti derivanti dal processo fusorio (lingotti, piramidi e nocelle).

La prima sezione della linea è costituita da una tramoggia di carico dotata di nastro estrattore a tapparelle metalliche in grado di convogliare il materiale all'interno del granulatore (mulino a catena).

Il materiale macinato viene continuamente evacuato dalla griglia posta sul lato della cassa esterna della macchina e convogliato tramite trasportatore a nastro verso il successivo tamburo magnetico per la separazione dei metalli ferromagnetici in un cassone dedicato.

I metalli amagnetici proseguono il percorso cadendo in una macchina cernitrice "a correnti indotte": in base al campo magnetico rotazionale generato si ha la separazione di tutti i frammenti di metallo non ferrosi dalla restante frazione residua (materiale inerti, plastiche e gomme eventualmente non eliminate nelle fasi precedenti di lavorazione).

La frazione di alluminio viene convogliata all'interno di un vaglio rotante responsabile della separazione dimensionale in n. 4 frazioni:

- frazione 0-3 mm
- frazione 3-5 mm
- frazione 5-12 mm
- frazione maggiore di 12 mm.

Alcuni materiali di particolare pezzatura (tendenzialmente filiforme, di forma piatta e di piccolo spessore) vengono caricati direttamente nella tramoggia della centrifuga, senza essere prima trattati nel granulatore.

L'operazione è propedeutica alla successiva lavorazione di separazione attraverso tavola densimetrica.

Il materiale in uscita dalla centrifuga viene quindi convogliato all'interno di una tavola densimetrica, che basa il suo principio di funzionamento sull'effetto combinato di tre principi: la vibrazione della tavola, l'inclinazione della tavola ed il passaggio, attraverso la tavola microforata, di aria in bassa pressione.

La concomitanza di questi tre principi consente la separazione dei frammenti in base al loro peso specifico: i frammenti aventi densità maggiore (come alluminio ed altri metalli non ferrosi) vengono divisi dai frammenti aventi densità minore (come plastica e gomma).

La frazione di materiale avente un peso specifico maggiore (quindi alluminio insieme alle altre tipologie di metalli non ferrosi come zinco, acciaio, ottone e rame) viene caricato, attraverso l'utilizzo di un carrello elevatore, all'interno di un secondo separatore densimetrico che consente la separazione dei frammenti a peso specifico maggiore (rame, zinco, ottone) da quelli a peso specifico minore (alluminio).

Tutta la linea di granulazione e separazione è dotata di un sistema di captazione, in corrispondenza delle sezioni di lavoro operative.

A servizio dell'impianto granulatore, è installato un sistema di insufflaggio del carbonato di calcio, al fine di prevenire l'insorgenza di atmosfere esplosive potenzialmente originabili dalla frazione fine dell'alluminio presente nei materiali in lavorazione. Lo specifico dosatore è innestato direttamente sulla prima parte della tubazione collegata al corpo principale del granulatore, per distribuire il carbonato di calcio all'interno di tutto il circuito aerulico.

Il punto di emissione E17 convoglia in atmosfera gli effluenti prodotti durante il processo, previo trattamento in un sistema di abbattimento costituito da ciclone, filtro a maniche, ventilatore e camino.

La pulizia delle maniche avviene in modo automatico tramite un impianto di lavaggio in controcorrente ad aria compressa secca.

La polvere così separata viene evacuata in un big bag tramite una coclea.

2.7 STOCCAGGIO SCHIUMATURE

Come accennato precedentemente la fusione dei rottami comporta la generazione di schiumature contenenti un'alta percentuale di alluminio.

Questi materiali sono costituiti da:

- Schiumatura da ossidazione superficiale sul bacino di mantenimento;
- Schiumature da raschiatura del fondo per la rimozione di ferro e altri metalli con punto di fusione superiore a quello dell'alluminio.

La generazione di schiumature e residui altofondenti è molto variabile in rapporto alla tipologia del materiale caricato. Si può ragionevolmente stimare in circa 400 kg/ora.

Le schiumature estratte dai forni contengono un'alta percentuale d'alluminio (circa il 45%) e vengono raccolte in appositi mastelloni. Questi sono trasferiti a pressatura per il raffreddamento e assumono forma ovoidale atta ad essere depositata in area dedicata in attesa di essere conferite ad impianti terzi di recupero rifiuti.

2.8 PRODOTTI FINITI

L'alluminio contenuto nel bacino di mantenimento viene colato tramite canale coperto direttamente su un sistema di catene dotate di conchiglie aventi foggia atta alla produzione di pani, nocelle e piramidi tronche. Le conchiglie sono raffreddate a pioggia d'acqua.

Il circuito delle acque di raffreddamento è di tipo chiuso, pertanto non esistono scarichi derivanti dalle attività di produzione di alluminio.

L'acqua evaporata viene reintegrata mediante prelievo da pozzo o da Fiume Toce per un quantitativo medio giornaliero di 5-6 m³/giorno.

Il prodotto finito (lingotti, nocelle o piramidi) all'uscita dalla catena di colata cade su nastri trasportatori e da qui in cassoni metallici avviati a pesatura e deposito.

Il forno è inoltre dotato di n. 3 catene di colata equipaggiata ognuna con bruciatori sufflatori da 1", funzionanti ad aria ventilata e gas metano con una potenzialità di 64 kW ciascuno.

2.9 DEPOSITO EoW E PRODOTTI FINITI

I pani di alluminio, una volta raffreddati, vengono pallettizzati a formare dei bancali e immagazzinati. Se richiesto dal cliente, le nocelle e piramidi vengono confezionate in big bag.

Gli EoW provenienti dalle operazioni descritte in precedenza sono depositati per qualità e specifiche del cliente sia alla rinfusa, sia su pallet o in big bag.

2.10 DEPOSITO POLVERI IMPIANTO DI ABBATTIMENTO FUMI

Le polveri derivanti dall'abbattimento fumi vengono scaricate mediante impianto automatico chiuso, raccolti in appositi big bag con liner e depositati all'interno di struttura coperta, in attesa di essere inviati ad impianto autorizzato per il loro trattamento.

2.11 DEPOSITO ACCIAIO, PLASTICA, ECC.

Il ferro, l'acciaio, la plastica e altri inerti provenienti dall'operazione di pre-trattamento, sono raccolti in appositi cassoni distinti secondo la loro qualità. Ferro e acciaio possono anche provenire dalle operazioni di fusione. Questi materiali sono classificati come rifiuti e inviati a impianti autorizzati al loro recupero/smaltimento.

2.12 SCHEMA IMPIANTO

Si riporta di seguito lo schema a blocchi dell'impianto nel suo complesso.

• SCHEMA A BLOCCHI DEL PROCESSO PRODUTTIVO AZIENDALE (rev. Maggio 2020)

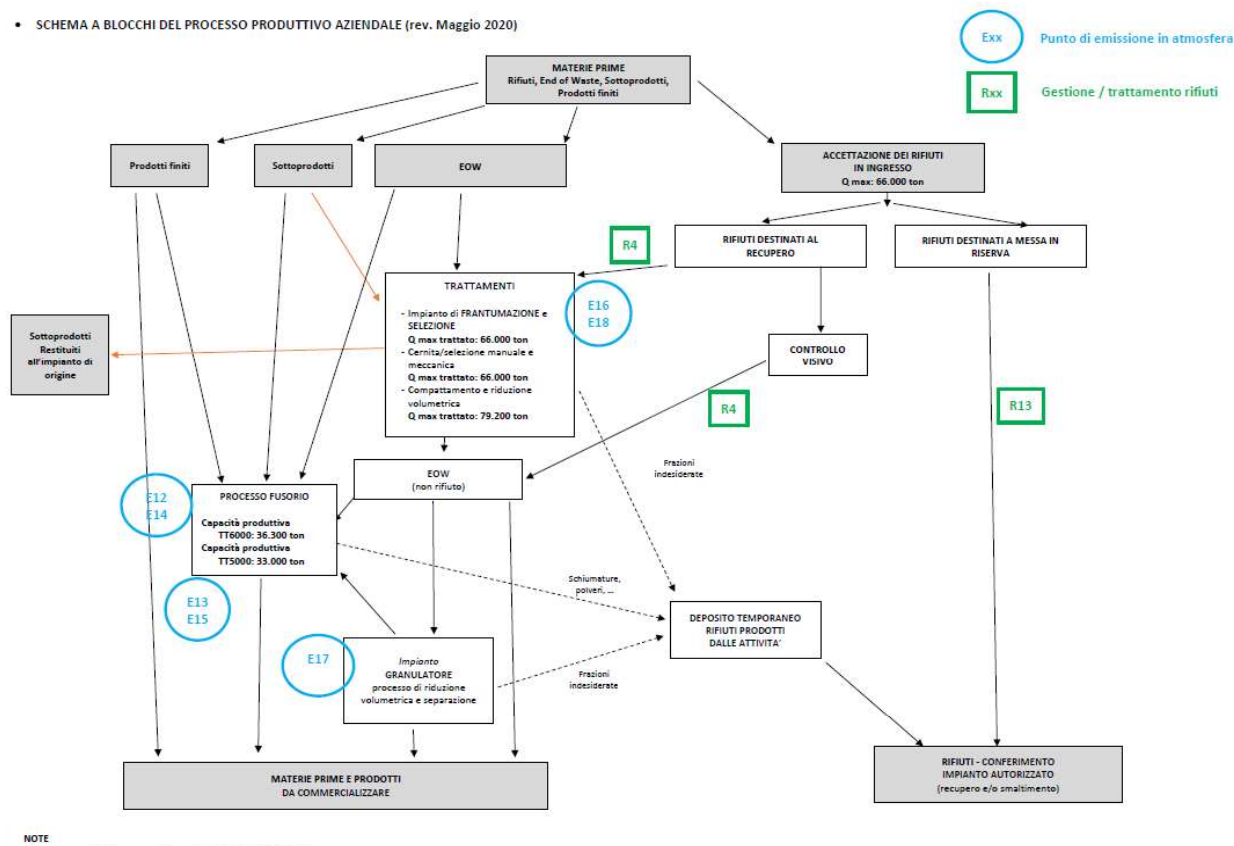


Figura 1: Schema a blocchi processo produttivo

2.13 ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSE

AREA OFFICINA

All'interno dell'Azienda è attrezzata, in un capannone, l'officina per lavori di riparazione e manutenzione di apparecchiature meccaniche ed elettriche, nonché dei mezzi di movimentazione. Gli oli esausti sono detenuti in fusto metallico della capacità di 200 litri all'interno di un contenitore, dotato di idoneo bacino di contenimento. I filtri, le batterie e la sepiolite esausta sono stoccati in contenitori a tenuta, in attesa del conferimento presso un impianto di smaltimento.

RIVELATORE DI RADIOATTIVITÀ

Per monitorare l'eventuale presenza di fonti radioattive nel materiale in ingresso ed in uscita dall'impianto, l'Azienda dispone di un rivelatore di radioattività fisso a portale posizionato in corrispondenza della pesa dei camion; in tal modo, ogni mezzo in transito sulla pesa, viene rilevato dal sistema, così da escludere qualsiasi presenza di radioattività. Il portale è stato installato nel 2007.

Il sistema è dotato di n. 5 pannelli, di cui n. 4 laterali e n. 1 superiore, ed è programmato per segnalare allarme nel caso in cui il livello di radioattività sia significativamente superiore a quello del fondo.

SERBATOI

L'Azienda detiene due cisterne interrate di gasolio per autotrazione, di cui:

- n.1 cisterna di 5 mc
- n.1 cisterna di 10 mc (temporaneamente non utilizzabile)

per una capacità complessiva di 15 mc.

Le cisterne sono posizionate nell'area di impianto collocata verso est in prossimità del confine di proprietà.

Per certificare la tenuta del serbatoio e l'assenza di fenomeni di contaminazione del suolo e della falda vengono eseguite, a cadenza biennale, prove di tenuta da parte di una ditta incaricata.

Sono inoltre presenti i seguenti due serbatoi, adibiti al deposito di gasolio per il gruppo elettrogeno:

- n.1 serbatoio di 500 litri nell'edificio A.5 nell'area fonderia;
- n.1 serbatoio di 40 litri in prossimità dell'edificio H nell'area officina.

2.14 MATERIE PRIME UTILIZZATE

Le materie prime ricevute possono classificarsi come:

- Prodotto finito: lingotti, nocelle, blocchi e piramidi prodotti da terzi, da riutilizzare nel ciclo produttivo o da commercializzare;
- End of Waste: rifiuti che hanno cessato di essere tali, ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011;
- Rifiuto: (rifiuto da recuperare) rottami e rifiuti di alluminio;
- Sottoprodotti: alluminio, ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Altri materiali /prodotti ausiliari di processo.

Le strutture di stoccaggio dei combustibili e dell'inertizzante sono serbatoi interrati.

Il silos di stoccaggio della calce idrata è posizionato a fianco dei punti di emissione dei forni fusori. Sono presenti poi fusti metallici per oli e lubrificanti.

L'elenco dei serbatoi e dei piazzali di deposito delle materie prime è riportato in apposita tabella che evidenzia le caratteristiche di stoccaggio, evidenziando la capacità, la localizzazione ed il prodotto contenuto nel singolo serbatoio/piazzale.

Queste materie prime sono approvvigionate via strada, tramite autotreno.

Tabella 4: Elenco materie prime stoccate

Sostanze / preparati	Composizione	Stato fisico	Fase di utilizzo	Modalità di stoccaggio	Capacità di stoccaggio massima	Capacità di trattamento massima anno
Rottami di alluminio	End of Waste Sottoprodotti Altri materiali / prodotti ausiliari di processo	Solido	Trattamento / selezione Fusione	Piazzale / capannone		
Rottami di alluminio	Rifiuti	Solido	Trattamento / Selezione R4-R13	Piazzale/ capannone	22.935 ton	66.000 ton
Miscela di calce idrata e carboni attivi 3%		Solido	Fusione	Silos	20 ton	
Carbonato di calcio		Solido	Macinazione e Granulazione	Big Bag		
Gasolio per autotrazione		Liquido	Alimentazione mezzi interni	Serbatoio	10.000 litri	
Gasolio per autotrazione		Liquido	Alimentazione mezzi interni	Serbatoio	5.000 litri	
Gasolio per autotrazione		Liquido	Alimentazione mezzi interni	Serbatoio		
Sale coprente		Solido	Fusione	Capannone		
Oli idraulici Lubrificanti		Liquido	Manutenzione	Fusti e lattine		

Nella seguente tabella sono riportate le sostanze contenute nei serbatoi e le caratteristiche degli stessi.

I serbatoi di stoccaggio di stabilimento danno generalmente luogo a delle emissioni in atmosfera costituiti da sfiati di emergenza. Non si tratta di emissioni vere e proprie, ma di emissioni per un arco limitato di tempo date dal riempimento/svuotamento dei serbatoi.

Tabella 5: Elenco sostanze contenute nei serbatoi

Sigla	Volume (mc)	Prodotto	Emissione	Verniciato	Classificazione Prodotti
S	20	Sorbalit (Miscela calce idrata e carboni attivi 3%)	2 sfiati	X	Pericoloso
S1	10	Gasolio	1 sfiato	-	(Pericoloso) Attività temporaneamente sospesa
S2	5	Gasolio	1 sfiato	-	Pericoloso

COMBUSTIBILI

Il gas metano viene direttamente fornito dall'Ente erogatore di energia in maniera continua tramite derivazione da metanodotto.

Il consumo del gas metano è dovuto a:

- funzionamento dei forni fusori, di preriscaldamento e di mantenimento;
- riscaldamento degli uffici e dei servizi.

2.15 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

I processi produttivi dell'installazione richiedono l'impiego di acqua per usi civili (riscaldamento e servizi igienici), per uso industriale come fluido di raffreddamento delle catene di colata e per la rete antincendio.

L'acqua di raffreddamento delle catene di colata viene raffreddata semplicemente raccogliendo la stessa in un serbatoio della capacità 33 mc e lasciata raffreddare per poi essere ricircolata.

L'approvvigionamento idrico è tuttora garantito:

- da acquedotto per gli usi civili
- dal prelievo autonomo da pozzo, che pesca direttamente in falda a circa 9 metri, per gli usi industriali ed è dotato di una pompa di prelievo.

E' presente un serbatoio di accumulo per il riciclo acque.

La Società inoltre è autorizzata, con Determina Provinciale n. 176 del 28 marzo 2006, al prelievo con piccola derivazione d'acqua dal Fiume Toce, ad uso "produzione di beni e servizi" e nello specifico per il reintegro di acqua dell'impianto di raffreddamento.

La rete di distribuzione dell'acqua di processo copre gran parte dello stabilimento.

Dal ciclo di lavoro, sia attuale che nella sua configurazione futura, non vi è produzione di acque reflue industriali o acque di raffreddamento con scarico in ricettore finale.

2.16 SCARICHI IDRICI

Gli effluenti idrici dell'impianto sono costituiti dagli scarichi civili provenienti dai servizi igienici (acque nere) e dalle acque meteoriche (acque bianche).

Le acque dei servizi igienici sono raccolte dalla rete interna fognaria delle acque nere e convogliate in pubblica fognatura.

RETE ACQUE DI RAFFREDDAMENTO

Tutta l'acqua emunta da pozzo viene utilizzata per il raffreddamento delle catene di colata e completamente ricircolata (sistema a ciclo chiuso con reintegro da pozzo e/o da Fiume Toce per far fronte ai processi di evaporazione); presso la proprietà è presente un altro pozzo. L'Azienda effettua il ricircolo totale di tali acque, grazie a un sistema di raccolta ed un bacino di accumulo.

Si evidenzia altresì che anche le acque di prima pioggia della superficie scolante SC2 (area dove ha sede il reparto fusorio) vengono collettate, dopo la depurazione, al ciclo chiuso di raffreddamento, permettendo così un ulteriore risparmio della risorsa idrica.

RETE DI RACCOLTA ACQUE BIANCHE

Le acque meteoriche sono gestite come da "Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche e di lavaggio".

Sono stati così individuati, nell'ambito della elaborazione del Piano di Prevenzione e di Gestione delle Acque Meteoriche e delle Acque di Lavaggio delle aree esterne, quattro punti di immissione finale in Fiume Toce, facenti capo a, rispettivamente, quattro aree esterne scoperte; per tre di queste aree esterne è stata prevista la separazione, la raccolta ed il trattamento delle acque di prima pioggia e delle acque di lavaggio ed in particolare:

- **superficie scolante SC1-A** sulla quale si svolgono attività di transito dei mezzi per la consegna, trasporto, movimentazione e stoccaggio al coperto della materia prima e del prodotto finito;
- **superficie scolante SC1-B** sulla quale si svolgono attività di transito dei mezzi per la consegna, trasporto, movimentazione e stoccaggio al coperto della materia prima e del prodotto finito;
- **superficie scolante SC2** sulla quale si svolgono attività di transito dei mezzi per la consegna, trasporto e movimentazione del materiale, stoccaggio della materia prima allo scoperto, trattamento preliminare (riduzione volumetrica, cernita).

Risulta esclusa da trattamento la **superficie scolante S1**: su quest'area non si effettua abitualmente il transito di mezzi o la movimentazione di materiale, pertanto tale area non è soggetta a trattamento.

In base alle caratteristiche di uso ed alle analisi di caratterizzazione condotte, i potenziali inquinanti delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle acque delle superfici scolanti sono sostanzialmente rappresentati da:

- particelle di alluminio
- oli minerali derivanti da veicoli in transito o da mezzi di movimentazione del materiale depositato.

A fronte di ciò le tre aree scolanti SC1-A, SC1-B ed SC2 sono state dotate di proprio sistema di raccolta, separazione e trattamento della prima pioggia e delle acque di lavaggio, con immissione del refluo depurato nell'adiacente corpo idrico superficiale denominato Fiume Toce in corrispondenza, rispettivamente, dei punti di recapito denominati PS1, PS3 e PS4.

Gli impianti si compongono delle seguenti sezioni:

- dissabbiatura
- sedimentazione (chiarificazione)
- disoleazione

L'impianto di lavaggio automezzi è dotato di una rete di raccolta separata per il convogliamento diretto delle acque di lavaggio alla vasca di raccolta di prima pioggia asservita alla superficie scolante SC2 (punto di immissione PS4).

E' inoltre presente un ulteriore punto di immissione, denominato PS2, che convoglia le acque provenienti dalla rete di raccolta della superficie scolante S1, che come già indicato, non sono sottoposte a trattamento.

La Determinazione n. 1133 del 21/07/2010 prevede che l'Azienda effettui, con cadenza annuale, gli autocontrolli sulle acque meteoriche sottoposte a trattamento.

Tabella 6: Punti di immissione o scarico

Punto di immissione o scarico	Provenienza	Portata annua (mc/a)	Tipo di trattamento	Ricettore dell'immissione o dello scarico
PS1	SC1- A Piazzali	-	Trattamento acque di prima pioggia	Fiume Toce
PS2	S1 Piazzali	-	Nessuno	Fiume Toce
PS3	SC1-B Piazzali	-	Trattamento acque di prima pioggia	Fiume Toce
PS4	SC2 Piazzali	-	Trattamento acque di prima pioggia	Fiume Toce
FG-1	Servizi igienici	900 m ³	Nessuno	Fognatura
FG-2	Servizi igienici	600 m ³	Nessuno	Fognatura

Si riportano in seguito i dettagli dei singoli punti di immissione/scarico.

Denominazione punto immissione	PS1
Tipologia scarico	Discontinuo
Tipologia acque	Acque di prima pioggia provenienti da SC1-A piazzali
Impianti di trattamento	Dissabbiatura, sedimentazione (chiarificazione), disoleazione
Corpo recettore	Fiume Toce
Coordinate UTM / WGS84	E 457 350 - N 5 087 059

Denominazione immissione	PS2
Tipologia scarico	Discontinuo
Tipologia acque	Acque provenienti da S1 piazzali
Impianti di trattamento	Nessuno
Corpo recettore	Fiume Toce
Coordinate UTM / WGS84	E 457 486 – N 5 087 045

Denominazione immissione	PS3
Tipologia scarico	Discontinuo
Tipologia acque	Acque di prima pioggia provenienti da SC1-B piazzali
Impianti di trattamento	Dissabbiatura, sedimentazione (chiarificazione), disoleazione
Corpo recettore	Fiume Toce
Coordinate UTM / WGS84	E 457 647 - N 5 087 046

Denominazione immissione	PS4
Tipologia scarico	Discontinuo
Tipologia acque	Acque di prima pioggia provenienti da SC2 piazzali
Impianti di trattamento	Dissabbiatura, sedimentazione (chiarificazione), disoleazione
Corpo recettore	Fiume Toce
Coordinate UTM / WGS84	E 457 673 - N 5 087 047

2.17 EMISSIONI IN ATMOSFERA

EMISSIONI CONVOGLIATE

Alla situazione impiantistica attuale fanno capo i seguenti punti di emissione in atmosfera:

- **punto emissivo E12:** emissioni derivanti dal bacino di mantenimento del forno TT6000; gli effluenti gassosi del bacino di mantenimento vengono inviati direttamente in atmosfera dopo essere passati attraverso un impianto di recupero del calore.
- **punto emissivo E13:** emissioni derivanti dal bacino di mantenimento del forno TT5000; gli effluenti gassosi del bacino di mantenimento vengono inviati direttamente in atmosfera dopo essere passati attraverso un impianto di recupero del calore. Non essendo ancora funzionante il forno TT5000, il punto di emissione E13 non è ancora stato attivato.
- **punto emissivo E14:** punto di emissione congiunto dell'impianto di abbattimento fumi collegato alla camera di fusione del forno TT6000 ed alla camera di fusione del forno del forno TT5000. I forni non lavoreranno mai contemporaneamente sul medesimo punto emissivo. Gli effluenti gassosi vengono inviati in un ciclone e successivamente in un filtro a tessuto adsorbente. Ad oggi il forno TT5000 non è operativo ma potrebbe essere utilizzato in caso di necessità (es. manutenzioni, cali o aumenti di richiesta ecc.)
- **punto emissivo E15:** punto di emissione dell'impianto abbattimento fumi collegato alla camera di fusione del forno TT5000. Non in esercizio. Quando sarà attivato, gli effluenti gassosi verranno inviati in un ciclone e successivamente in un filtro a tessuto adsorbente. Potrà essere attivato contemporaneamente o in alternativa al forno TT6000.
- **punto emissivo E16:** captazione delle polveri aerodisperse nell'ambiente di lavoro derivanti dall'impianto di selezione.
- **punto emissivo E17:** è un punto di emissione con ciclone di decantazione e filtro a maniche per il trattamento degli effluenti al servizio dell'impianto di granulazione.

- **punto emissivo E18:** è un punto di emissione con ciclone di decantazione e filtro a maniche per potenziare il trattamento degli effluenti al servizio dell'impianto di frantumazione.

Le emissioni di combustione dei bacini di mantenimento sono in particolare dovute unicamente ai bruciatori a metano utilizzati per il mantenimento della temperatura, poiché nel bacino di mantenimento non avviene la fusione di materia prima; per tali ragioni è stato possibile convogliare direttamente in atmosfera le emissioni aeriformi dei bacini di mantenimento dei due forni, ottenendo in tal modo i seguenti benefici ambientali:

- minor consumo di energia attualmente utilizzata per il trattamento di emissioni che di per sé non necessitano di trattamento;
- minor consumo di additivo per l'impianto di abbattimento fumi;
- minor produzione di rifiuti (polveri per impianto abbattimento fumi) da dover inviare a smaltimento.

EMISSIONI DIFFUSE

Oltre alle emissioni convogliate possono essere riconducibili all'attività svolta dall'azienda:

- emissione di polveri diffuse dagli eventuali cumuli di materiale polverulento o durante le attività di scarico dei materiali da trattare o di carico degli automezzi, sempre nel caso di interessamento di materiali fini e polverulenti, in regime secco e ventoso; anche se di norma l'Azienda tratta e movimentata materiale a granulometria medio grossa e di natura poco polverulenta, è possibile che vengano gestiti materiali (rottami, EoW, rifiuti) nei quali la frazione più fine può risultare una componente rilevabile;
- sollevamento di polveri indirettamente indotto dal transito degli automezzi sulla viabilità interna: tutte le aree di transito interne risultano asfaltate per cui non si verificano passaggi in aree sterrate e quindi anche in questo caso la generazione di polvere risulta contenuta. L'Azienda è inoltre dotata di una stazione di lavaggio degli pneumatici e di sistemi di pulizia a secco delle superfici pavimentate;
- le eventuali emissioni diffuse prodotte invece durante le fasi di carico / scarico dei forni e le attività di scorifica sono già captate e convogliate ai sistemi di trattamento esistenti: la generazione di emissioni diffuse risulta essere molto limitata in quanto tali lavorazioni avvengono in area coperta.

2.18 GESTIONE DEI RIFIUTI

Lo stabilimento è autorizzato al trattamento dei rifiuti, che vengono quindi consegnati accompagnati dai FIR di riferimento.

Oltre al trattamento dei rifiuti secondo la "procedura semplificata" all'interno dello stabilimento, vengono prodotti una serie di tipologie di rifiuti che vengono smaltiti/recuperati all'esterno.

I rifiuti vengono caratterizzati ed identificati con Codice EER (Elenco Europeo Rifiuti) e vengono registrati sugli appositi registri di carico/scarico secondo quanto previsto dalla normativa vigente in materia (D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.).

L'invio a smaltimento viene accompagnato dall'apposito Formulario di Identificazione Rifiuto.

Viene trasmesso annualmente agli organi competenti il MUD (Modello Unico di Dichiarazione) relativamente a tipologia, quantitativi, destinazione e trasporto dei rifiuti prodotti e smaltiti nel corso dell'anno precedente.

Si rimanda agli elaborati grafici per la corretta identificazione delle aree di deposito temporaneo e di messa in riserva dei rifiuti.

Tabella 7: Aree di messa in riserva

Identificazione Area	Capacità di stoccaggio m ³	Superficie m ²	Quantità ton	Caratteristiche tecniche
Frantumatore – area esterna	1.320	630	1.980	Est. - Piazzale asfaltato e coperto da lastre di ferro
Tettoia – Area pressa		280		Struttura prefabbricata
Tettoia - Pressa	5.060	2.300	7.590	Struttura prefabbricata
Area adiacente capannone	1.980	900	2.970	Area scoperta Piazzale asfaltato
Tettoia esterna a fonderia	5.280	2.400	7.920	Struttura prefabbricata
Area adiacente tettoia fonderia	1.210	550	1.815	Area scoperta - Piazzale asfaltato
Area adiacente tettoia fonderia	440	200	660	Area scoperta Piazzale asfaltato coperto da lastre di ferro

2.19 ENERGIA

L'energia elettrica viene utilizzata per il funzionamento degli impianti produttivi e dei servizi ausiliari connessi, oltre che per i servizi generali (illuminazione piazzali, uffici...).

Lo stabilimento è allacciato alla rete elettrica ENEL.

Si elencano in seguito i dettagli delle macchine e delle apparecchiature installate.

Generatore n. 1	Marca/Modello	Forno fusorio TT6000
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	E14 (post-combustore) e E12 (bacino di mantenimento)
Anno di messa in esercizio	2005	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenza installata	MW	8,15

Generatore n. 2	Marca/Modello	Forno fusorio TT5000
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	E15 (oppure E14) e E13 (bacino di mantenimento)
Anno di messa in esercizio	-	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	2.700.000/presunti
Potenza installata	MW	4,5

Settore 5

Ambiente Rifiuti e Bonifiche

Generatore n. 3	Marca/Modello	Hoval Ultragas
	Tipo	Caldaia ufficio
Punto di emissione	Numero camino	Scarico a parete
Anno di messa in esercizio	2020	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenza installata	MW	0,033
	I	

Generatore n. 4	Marca/Modello	VITODENS 100 WB1C
	Tipo	Caldaia villetta custode
Punto di emissione	Numero camino	Canna fumaria
Anno di messa in esercizio	2014	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenza installata	MW	0,0243

Generatore n. 5	Marca/Modello	Forno CIFE
	Tipo	Forno di campionatura
Punto di emissione	Numero camino	1
Anno di messa in esercizio	2002	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenza installata	MW	0,003
	I	

Generatore n. 6	Marca/Modello	HOVAL TOP GAS 100
	Tipo	Caldaia uffici
Punto di emissione	Numero camino	Scarico a parete
Anno di messa in esercizio	2016	
Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	
Potenza installata	MW	0,0897

3. BAT APPLICATE

L'analisi dell'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) è stata effettuata verificando, ove possibile, i criteri generali adottati dal Gestore sulla base della documentazione presentata nell'ambito degli approfondimenti per il rilascio e il riesame dell'A.I.A.

La metodologia utilizzata per valutare la prevenzione dell'inquinamento mediante l'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili nello stabilimento è descritta nei seguenti punti:

- individuazione dei documenti di riferimento applicabili alle fasi del complesso IPPC;
- individuazione delle MTD applicabili alle fasi del complesso IPPC;
- confronto fra le MTD applicabili e le tecniche attualmente in uso nel complesso IPPC.

Tale analisi ha portato a valutare ciascuna delle MTD individuate come "Applicata" o "Non Applicata".

Il processo di individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili è confluito in due distinte tipologie di documenti di riferimento:

- documenti che identificano Migliori Tecniche Disponibili di tipo settoriale;
- documenti che identificano Migliori Tecniche Disponibili di tipo trasversali, interessanti molteplici settori industriali.

In particolare, nell'analisi si è considerato come riferimento il documento "*JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations*" della Commissione Europea del luglio 2018.

Con riferimento alla Decisione di Esecuzione 2016/1032 della Commissione Europea del 13 giugno 2016, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie dei metalli non ferrosi, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, si riportano di seguito le BAT di riferimento.

Tabella 8: Elenco BAT per le industrie dei metalli non ferrosi

BAT	Applicata	Note/Osservazioni
BAT 1	SI	SGA certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015
BAT 2	SI	Utilizzo di motori elettrici ad elevata efficienza
BAT 3	SI	Controllo e corretta gestione delle materie prime; utilizzo di sistema di pesatura; monitoraggi e controlli dei parametri di processo
BAT 4	SI	Manutenzioni contemplate nell'ambito del SGA
BAT 5	SI	Forni fusori dotati di cappe aspiranti
BAT 6	SI	Incrementate le aree coperte; presenza di stazioni di lavaggio degli pneumatici; utilizzo di sistemi di pulizia a secco delle superfici pavimentate
BAT 7	SI	Utilizzo di silos per stoccaggio calce idrata; stoccaggio al coperto di materie prime; utilizzo di imballaggi sigillati per materiali polverulenti (polveri filtri); assenza materie prime polverulente stoccate

BAT	Applicata	Note/Osservazioni
		all'aperto; presenza di ricircolo acque di raffreddamento; verifica di serbatoi di stoccaggio; utilizzo di sistemi di pulizia a secco delle superfici pavimentate; presenza di siepi lungo il perimetro della proprietà; minimizzazione numero cumuli: presenza di superfici pavimentate con sistemi di contenimento
BAT 8	SI	Utilizzo di silos per stoccaggio calce idrata; stoccaggio al coperto di materie prime; assenza materie prime polverulente stoccate all'aperto; presenza scivoli e canali coperti per scarico prodotti; presenza di nastri e tappeti di trasporto; utilizzo di fusti o sacchi chiusi; bassa velocità dei nastri aperti; riduzione velocità di discesa / altezza caduta materiali; utilizzo di sistemi di pulizia a secco delle superfici pavimentate
BAT 9	SI	Preriscaldamento del rottame in alimentazione; forno chiuso ermeticamente mediante guarnizioni; utilizzo cappe di aspirazione; canali di colata coperti e zona di scorifica con cappa di aspirazione; sistema di trattamento delle emissioni gassose
BAT 10	SI	Monitoraggio delle emissioni dei camini
BAT 11	NO	Non applicabile
BAT 12	NO	Non applicabile
BAT 13	NO	Non applicabile
BAT 14	SI	Utilizzo di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso; misurazione consumo acqua; previsto recupero acque di dilavamento
BAT 15	NO	Non applicabile
BAT 16	NO	Non applicabile
BAT 17	NO	Non applicabile
BAT 18	SI	Installazione di macchine in strutture di copertura; schermatura con vegetazione perimetrale
BAT 19	SI	Utilizzo di post-combustore; riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose
BAT 20-73	NO	Non applicabile
BAT 74	SI	Utilizzo di separazione magnetica, di separazione con correnti di Foucault, di separazione densimetrica
BAT 75	SI	Utilizzo di fumi caldi del bacino di mantenimento per riscaldamento

BAT	Applicata	Note/Osservazioni
		aria di alimentazione dei bruciatori
BAT 76	NO	Non applicabile
BAT 77	NO	Non applicabile
BAT 78	SI	Utilizzo cappe di aspirazione; forno chiuso ermeticamente mediante guarnizioni
BAT 79	SI	Stoccaggio al coperto di schiumature; compattamento schiumature mediante pressa
BAT 80	NO	Non applicabile
BAT 81	SI	Utilizzo di sistema filtrante a maniche
BAT 82	SI	Utilizzo di sistema filtrante a maniche e ottimizzazione delle condizioni di combustione
BAT 83	SI	Selezione materie prime; utilizzo sistema di bruciatore interno per forni fusori e post-combustore; raffreddamento rapido
BAT 84	SI	Selezione materie prime; utilizzo calce idrata
BAT 85	SI	No scorie saline/loppe da riutilizzare
BAT 86-184	NO	Non applicabile

Con riferimento alla Decisione di esecuzione 2018/1147 della Commissione Europea del 10 Agosto 2018, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, si riportano di seguito le BAT di riferimento.

Tabella 9: Elenco BAT per il trattamento dei rifiuti

BAT	Applicata	Note/Osservazioni
BAT 1	SI	SGA certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015
BAT 2	SI	Caratterizzazione e cernita rifiuti non pericolosi in ingresso; segregazione rifiuti
BAT 3	SI	Flussogrammi semplificati dei processi
BAT 4	SI	Parzialmente applicata

Settore 5

Ambiente Rifiuti e Bonifiche

BAT	Applicata	Note/Osservazioni
BAT 5	SI	Movimentazione rifiuti effettuata da personale esperto e documentate; sviluppo procedure gestione sversamenti
BAT 6	NO	Non applicabile
BAT 7	NO	Non applicabile
BAT 8	SI	Trattamento meccanico dei rifiuti con monitoraggio delle emissioni
BAT 9	NO	Non applicabile
BAT 10	NO	Non applicabile
BAT 11	SI	Monitoraggi eseguiti
BAT 12	NO	Non applicabile
BAT 13	NO	Non applicabile
BAT 14	SI	Movimentazione materiali controllata; materiali di pezzatura grossolana; captazione all'origine di emissioni diffuse; manutenzioni periodiche; utilizzo di sistemi di pulizia a secco delle superfici pavimentate
BAT 15	NO	Non applicabile
BAT 16	NO	Non applicabile
BAT 17	SI	Monitoraggio rumore e vibrazioni; macchine di trattamento posizionate all'interno dell'edificio
BAT 18	SI	Manutenzioni periodiche; apparecchiature utilizzate da personale esperto; misure di contenimento del rumore
BAT 19	SI	Utilizzo di sistemi di pulizia a secco delle superfici pavimentate; superfici impermeabili; serbatoi soggetti a prove di tenuta; copertura di zone di deposito; serbatoi non interrati
BAT 20	NO	Non applicabile
BAT 21	SI	Previste misure di protezione; registro di incidenti/inconvenienti
BAT 22	NO	Non applicabile
BAT 23	SI	Consumi registrati
BAT 24	SI	SGA certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015
BAT 25	SI	Utilizzo di cicloni e filtri tessuto

BAT	Applicata	Note/Osservazioni
BAT 26	SI	Ispezione del materiale effettuata pre-macinazione
BAT 27	SI	SGA certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001:2015; serrande di sovrappressione, frantumatore a bassa velocità
BAT 28	SI	Frantumatore alimentato in modo uniforme
BAT 29- 53	NO	Non applicabile

4. ATTIVITÀ' AUTORIZZATE

Con riferimento all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., presso l'installazione sono autorizzate le seguenti attività:

- **Categoria 2.5 b)** - Lavorazione di metalli non ferrosi: fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli.

Capacità produttiva autorizzata:

- **100 tonnellate/giorno per forno fusorio TT5000**
- **110 tonnellate/giorno per forno fusorio TT6000**

- **Categoria 5.3 b) 4)** - Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.

Capacità produttiva autorizzata:

- **66.000 tonnellate/anno**

Con riferimento agli Allegati B e C alla Parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. presso l'installazione sono autorizzate le seguenti operazione di gestione dei rifiuti solidi:

- **R4** - Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici, compresa la preparazione per il riutilizzo;
- **R13** – Messa in riserva di rifiuti prima di sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12, escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo dove i rifiuti sono prodotti.

5. PRESCRIZIONI

5.1 PRESCRIZIONI GENERALI

AUTORIZZAZIONE, CERTIFICAZIONE ED ASPETTI GESTIONALI

- 1) Rilevato che il Gestore ha certificato la propria installazione secondo la norma UNI EN ISO 14001, dovrà essere disposto entro 12 anni, a far data dall'emanazione dell'atto del SUAP territorialmente competente, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale. L'eventuale domanda di riesame dell'AIA con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dovrà essere presentata almeno 180 giorni prima della scadenza dell'autorizzazione stessa.
- 2) La presente autorizzazione potrà essere modificata, riesaminata o rinnovata in virtù dell'art. 29-octies e dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.
- 3) È fatto obbligo di rispettare gli elaborati tecnici e gli intendimenti gestionali descritti nella documentazione prodotta, purché non in contrasto con quanto prescritto nell'Autorizzazione. Il Gestore deve dare comunicazione al SUAP competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. in merito ad ogni eventuale modifica relativa alla propria attività o inerente all'area sulla quale insiste l'attività autorizzata, nonché ogni modifica alla situazione morfologica, idrogeologica, salvo l'obbligo di richiedere nuove autorizzazioni ove necessarie.
- 4) I sistemi di gestione della sicurezza ed ambientali dovranno essere costantemente aggiornati e le procedure rese note a tutti gli addetti presenti in stabilimento anche per la quantificazione annua dei rifiuti prodotti e per predisporre un piano di riduzione dei rifiuti e/o recupero degli stessi.
- 5) La certificazione ambientale in possesso della Società dovrà essere mantenuta per tutto il periodo di validità dell'AIA.
- 6) In caso di modifiche di denominazione, ragione sociale o sede legale dell'Azienda, dovrà essere inviata tempestivamente una comunicazione al SUAP competente.
- 7) Nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio Gestore ed il nuovo Gestore ne dovranno dare comunicazione entro 30 giorni all'Autorità competente, ai fini della volturazione dell'autorizzazione integrata ambientale.
- 8) Le modifiche dell'impianto dovranno essere preventivamente comunicate dal Gestore (prima della realizzazione) all'Autorità competente, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
- 9) L'autorizzazione deve sempre essere custodita presso l'impianto e messa a disposizione degli Enti preposti al controllo.
- 10) La validità del presente provvedimento è subordinata al possesso dei titoli legittimi di disponibilità degli immobili e del terreno.
- 11) L'efficacia e la validità del provvedimento autorizzativo risultano vincolate al rispetto della vigente normativa ambientale, urbanistico-edilizia, prevenzione degli incendi, sicurezza e tutela del paesaggio e del patrimonio storico artistico nonché dei regolamenti comunali. Il Gestore sarà comunque tenuto ad adeguarsi alle disposizioni previste dagli eventuali aggiornamenti normativi di riferimento.
- 12) Deve essere garantita la sorveglianza continuativa dell'impianto, anche attraverso eventuale servizio di reperibilità.

- 13) È necessario che il personale operante sia in possesso di adeguata formazione e competenza per il tipo di attività svolta all'interno dell'Azienda, documentata eventualmente anche dalla frequentazione di corsi di formazione ed aggiornamento.

DELIMITAZIONI E CARTELLONISTICA

- 14) Deve essere mantenuta nel tempo adeguata cartellonistica all'ingresso dell'impianto, in posizione ben visibile anche dalla viabilità pubblica, riportante la denominazione del Soggetto titolare dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'attività di recupero rifiuti svolta, il riferimento al numero di iscrizione al Registro provinciale ex art. 216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. ed il nominativo con recapito telefonico lavorativo del Responsabile Tecnico in materia di rifiuti e del Titolare dell'impianto stesso.
- 15) Deve essere garantito il divieto d'accesso all'area interessata dall'attività da parte di persone non autorizzate.
- 16) Tutto il perimetro dell'impianto autorizzato dovrà essere recintato per un'altezza adeguata e comunque non inferiore a 1,5 metri.
- 17) Deve essere mantenuta la barriera esterna esistente, realizzata con siepi, alberature o pannellature atte a limitare anche l'impatto acustico e visivo.

AREE, SERBATOI E MACCHINE

- 18) Devono essere garantite nel tempo, da parte della Società, l'adeguata funzionalità e l'efficienza dell'impianto in oggetto in tutte le sue parti e componenti, garantendo altresì il corretto esercizio dell'impianto, preservando costantemente la tutela della salute e dell'ambiente in relazione all'attività svolta. In particolare dovrà essere posta particolare cura nel costante mantenimento in efficienza, ottime condizioni e piena funzionalità dei seguenti elementi connessi all'attività dell'impianto:
- superfici pavimentate adibite allo stoccaggio dei rifiuti;
 - viabilità dello stabilimento;
 - impianto di raccolta e trattamento delle acque meteoriche e di lavaggio;
 - recinzione e piantumazione perimetrale.
- 19) L'impianto deve essere costantemente mantenuto in condizione di ordine e pulizia.
- 20) Devono essere sempre garantite le condizioni generali di sicurezza dell'impianto.
- 21) In assenza di personale i macchinari, le attrezzature ed i materiali devono essere in stato di sicurezza secondo le regole d'uso specificate dai costruttori e le regole di buona pratica.
- 22) Il Gestore dovrà dotarsi di apparecchiature meccaniche ed elettriche di riserva al fine di garantire l'operatività nel caso di fuori servizio.
- 23) Deve essere garantito l'accesso alle apparecchiature, per un'adeguata manutenzione e devono essere controllate regolarmente le attrezzature di protezione quali tende lamellari o porte ad azione rapida.
- 24) Le vasche di accumulo ed i bacini di contenimento dovranno essere sottoposti alle opportune verifiche periodiche. La documentazione relativa a tali controlli deve essere conservata al fine delle verifiche ispettive.
- 25) In caso di installazione di nuovi bruciatori, dovrà essere valutato l'acquisto di bruciatori LowNOx.

- 26) In caso di sostituzione di motori elettrici, dovranno essere utilizzati motori ad alta efficienza di potenza elettrica e, ove possibile, dovranno essere installati variatori di velocità (inverter).
- 27) Devono essere garantite nel tempo le idonee caratteristiche di impermeabilizzazione su tutte le aree e strutture interessate dall'attività. Deve essere periodicamente verificato e mantenuto in perfetta efficienza lo stato delle pavimentazioni, delle aree di lavoro e di posizionamento dei macchinari critici.
- 28) Le superfici scolanti e le aree dell'impianto devono essere mantenute in idonee condizioni di pulizia, tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e delle acque di lavaggio delle aree esterne, nonché il generarsi di emissioni diffuse.
- 29) Il personale esterno avrà accesso ai macchinari, alle attrezzature ed ai materiali solo se accompagnato da addetti appartenenti all'azienda.

VIABILITA'

- 30) La viabilità interna allo stabilimento deve essere adeguata a garantire un'agevole movimentazione dei materiali ed il passaggio di veicoli/mezzi, in ogni periodo dell'anno ed anche in caso di eventuali incidenti, mediante specifiche segnalazioni e percorsi.
- 31) Dovrà comunque essere garantita la presenza di percorsi destinati al pubblico, in grado di agevolare in sicurezza l'accesso agli uffici.

MANUTENZIONI ORDINARIE E STRAORDINARIE

- 32) Il Gestore deve attuare un adeguato programma di manutenzione ordinaria tale da garantire l'operatività ed il corretto funzionamento di tutti i componenti, anche quelli di riserva, e sistemi rilevanti a fini ambientali. In tal senso il Gestore dovrà dotarsi di un manuale di manutenzione, comprendente quindi tutte le procedure di manutenzione da utilizzare e dedicate allo scopo.
- 33) Il Gestore dovrà indicare, su apposito registro di manutenzione e conseguenti schede, quali sono gli interventi manutentivi effettuati (manutenzione ordinaria e straordinaria) sulle apparecchiature e sui sistemi rilevanti a fini ambientali secondo le modalità indicate nel PMC e corredati da evidenze oggettive sulle operazioni eseguite.
- 34) Il Gestore deve mantenere in stabilimento, a disposizione degli Enti di controllo, un registro cartaceo sul quale annotare la registrazione dei guasti, delle rispettive cause e delle conseguenze.
- 35) In caso di arresto dell'impianto per l'attuazione di interventi di manutenzione straordinaria, dovrà essere data comunicazione entro le successive 24 ore.

EVENTI INCIDENTALI

- 36) L'impianto deve essere dotato di un idoneo sistema antincendio.
- 37) Deve essere presente il piano di emergenza costituito da procedure operative, tecniche e norme di comportamento al fine di garantire il tempestivo intervento in caso di incidenti (ad esempio possibili sversamenti anche di sostanze pericolose per l'ambiente, rotture o malfunzionamenti dell'impianto con fuoriuscita di contaminanti, incendi). Le procedure

dovranno essere costantemente aggiornate. Registrare in apposito registro gli eventi accidentali ambientali.

- 38) Il Gestore dovrà prevedere personale adeguatamente informato, formato e addestrato per interventi immediati ai fini di minimizzare gli effetti dovuti ad eventuali eventi incidentali.
- 39) In caso di sversamenti accidentali, la pulizia delle superfici interessate deve essere eseguita immediatamente, per quanto possibile, a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di materiali solidi o polverulenti o liquidi. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere adeguatamente smaltiti nel rispetto delle disposizioni di legge.
- 40) Nell'eventualità si verificassero incidenti all'impianto ed anomalie di funzionamento, tali da recare danni all'ambiente e/o alla salute o avere ripercussioni sulla funzionalità degli impianti, il Gestore dovrà con ogni mezzo sopperire alla carenza di impianto conseguente, senza che si verifichino rilasci ambientali di rilievo. Il Gestore ha l'obbligo di darne tempestiva comunicazione alla Provincia del VCO, ad ARPA Piemonte ed al Comune di Verbania in ottemperanza alle disposizioni legislative applicabili in materia e di registrare l'evento, di analizzarne le cause, nonché di adottare le immediate azioni volte alla limitazione ed alla circoscrizione del danno stesso, attenendosi alle disposizioni impartite dalle medesime Autorità. La comunicazione deve contenere:
- indicazione del problema riscontrato
 - possibili cause
 - sospensione delle lavorazioni
 - modalità e tempistiche dell'intervento.
- 41) Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati. Analoga comunicazione deve essere data non appena è stata ripristinata la completa funzionalità dell'impianto.
- 42) Qualora l'evento sia tale da non garantire il rispetto dei limiti fissati per le emissioni in atmosfera, ciò comporta la fermata del relativo impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza; il Gestore dovrà provvedere a comunicare il fatto entro le 8 ore successive all'evento alla Provincia del VCO, ad ARPA Piemonte ed al Comune di Verbania.

CONSUMI

- 43) Tutte le forniture devono essere opportunamente caratterizzate e quantificate, compilando i registri con i materiali in ingresso che consentono la tracciabilità dei volumi totali di materiale usato.
- 44) Il Gestore dovrà comunicare nel Rapporto Annuale l'eventuale dismissione di sostanze nei cicli produttivi.
- 45) Il Gestore dovrà inviare preventivamente le schede tecniche e di sicurezza nel caso di utilizzo di nuove sostanze o materiali ausiliari diversi rispetto al rilascio dell'Autorizzazione.
- 46) I consumi idrici ed energetici dovranno essere mantenuti sotto controllo al fine di evitare sprechi e dovranno essere registrati e trasmessi come previsto nel PMC.

5.2 PRESCRIZIONI RIFIUTI PRODOTTI

- 1) Tutti i rifiuti prodotti devono essere classificati ed identificati con i codici dell'Elenco Europeo dei Rifiuti e devono essere oggetto di eventuale analisi, al fine di individuare la forma di gestione (recupero e/o smaltimento) più adeguata alle loro caratteristiche chimico fisiche.
- 2) I contenitori dei rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico (codice EER, frasi di rischio, classificazione).
- 3) Deve essere disponibile e consultabile, presso gli uffici aziendali del Gestore, il lay-out dell'impianto. Tutte le aree di stoccaggio devono essere chiaramente individuate da cartellonistica indicante la tipologia di materia prima e/o rifiuti, le eventuali frasi di rischio e pericolosità.
- 4) Il Gestore si avvarrà del deposito temporaneo per tutti i rifiuti prodotti. Il deposito temporaneo dei rifiuti effettuato prima della raccolta, avverrà nel rispetto delle condizioni di cui all'art. 183 e all'art. 185-bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.
- 5) Il deposito temporaneo deve essere effettuato per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.
- 6) Lo stoccaggio di eventuali rifiuti polverulenti dovrà essere effettuato adottando tutte le misure necessarie ad evitare la dispersione degli stessi rifiuti ad opera degli agenti atmosferici.
- 7) I fanghi derivanti dalla depurazione delle acque meteoriche dovranno essere gestiti secondo la normativa vigente sui rifiuti ai sensi della Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

5.3 PRESCRIZIONI RECUPERO RIFIUTI R13 - R4 – ISCRIZIONE AL N. 49 DEL REGISTRO PROVINCIALE EX ART. 216 DEL D.LGS. 152/2006 E S.M.I.

- 1) L'iscrizione ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., è riferita esclusivamente ai fini e per gli effetti del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. e del D.M. 05/02/1998 e s.m.i.
- 2) Le attività di recupero condotte presso l'impianto in oggetto devono essere conformi a quanto disposto in merito dal D.M. 05/02/1998 e s.m.i.
- 3) L'iscrizione al Registro provinciale ha validità pari alla durata dell'AIA dell'installazione.
- 4) Presso l'impianto in oggetto possono essere svolte le attività di recupero di rifiuti non pericolosi nel rispetto delle tipologie, dei codici EER, dei quantitativi massimi e delle modalità riassunti nella Tabella 10; la suddivisione planimetrica delle aree interessate dall'attività di recupero rifiuti è definita dall'elaborato grafico "Planimetria generale di stabilimento" - Allegato Grafico n. 03 datato gennaio 2023.

Tabella 10: Dettagli attività autorizzata

Tipologia di recupero ex D.M. 5/2/98 e s.m.i.	EER trattati	Attività di Recupero	Stoccaggio massimo rifiuti	Aree di Messa in Riserva	Trattamento massimo annuo
3.2	11.05.01 - 11.05.99 12.01.03 - 12.01.04 15.01.04 - 17.04.01 17.04.02 - 17.04.03 17.04.04 - 17.04.06 17.04.07 - 19.10.02 19.12.03 - 20.01.40 e limitatamente ai cascami di lavorazione 10.08.99 - 12.01.99	R13 - R4	22.935 ton	aree coperte all'interno di capannoni: • 4.980 mq aree esterne pavimentate: • 2.280 mq	66.000 t/a
CLASSE DI ISCRIZIONE ex D.M. 350/98					2

Il conferimento di rifiuti contraddistinti dal codice EER 20.XX.YY (rifiuti urbani) è limitato alla provenienza dal circuito di raccolta degli stessi effettuato dal relativo servizio pubblico o possibile solo a seguito di specifico accordo/convenzione con il Soggetto competente per l'organizzazione dello stesso servizio pubblico, fatto salvo l'eventuale conferimento da parte di utenze non domestiche effettuato nel vincolante rispetto di quanto disposto dall'art. 198, c. 2-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

- 5) Qualora la Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. fosse intenzionata a ritirare il codice EER 11.05.99, dovrà darne preventiva comunicazione in merito al Servizio scrivente, ad A.R.P.A. Piemonte, al SUAP di Verbania ed al Comune di Verbania riportante la descrizione del rifiuto e del relativo ciclo produttivo, nonché la dichiarazione di compatibilità del rifiuto con il processo di recupero attuato. Il conferimento di detti rifiuti all'impianto in oggetto è comunque subordinato alla preventiva espressione di giudizio in merito da parte del Servizio scrivente.
- 6) L'attività di recupero rifiuti di cui alla presente iscrizione deve avvenire sulle aree identificate dai riferimenti catastali di cui al Foglio n. 55, mappale 127 (parte) e Foglio n. 64, mappali nn. 14, 85 e 398 (parte) del N.C.T. del Comune di Verbania (VB), nel rispetto delle disposizioni planimetriche definite dall'elaborato grafico "Planimetria generale di stabilimento" - Allegato Grafico n. 03 datato gennaio 2023.
- 7) Lo svolgimento dell'attività di recupero rifiuti di cui all'iscrizione in oggetto è subordinata all'esistenza di tutte le condizioni necessarie e vincolanti ai sensi delle vigenti norme esulanti dal campo d'applicazione della stessa iscrizione.
- 8) La Società deve garantire nel tempo l'adeguata funzionalità ed efficienza dell'impianto in questione in tutte le sue parti e componenti, con particolare riferimento alla pavimentazione, alla recinzione/strutture di contenimento ed alla rete di raccolta e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento, garantendo altresì il corretto esercizio dell'impianto nelle finalità dello stesso e preservando costantemente la tutela della salute e dell'ambiente in relazione all'attività di recupero rifiuti svolta.
- 9) E' obbligo da parte della Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. l'osservanza di tutte le prescrizioni derivanti dalle norme e dalle disposizioni applicabili al tipo di attività svolta, il cui rispetto è necessario allo svolgimento dell'attività in oggetto.
- 10) Deve essere costantemente garantita l'integrità della pavimentazione delle aree destinate alla messa in riserva ed allo stoccaggio dei rifiuti trattati e gestiti dall'impianto.
- 11) E' obbligo della Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. individuare un Responsabile Tecnico dell'impianto. Tale figura professionale, responsabilmente e discrezionalmente individuata dalla stessa Società, deve essere in possesso di caratteristiche professionali e

di esperienza idonee a garantire la completa, corretta ed efficiente gestione dell'impianto in tutte le sue parti e funzioni. In caso di variazione del Responsabile Tecnico dell'impianto rispetto a quanto già comunicato nell'ambito dell'iscrizione in oggetto dovrà esserne data tempestiva comunicazione al Servizio scrivente, all'A.R.P.A. Piemonte, al SUAP del Verbano ed al Comune di Verbania.

- 12) L'attività di recupero rifiuti non pericolosi di cui alla presente autorizzazione deve rispettare i contenuti e le caratteristiche descritte nelle relative schede tecniche e documentazione agli atti; ogni eventuale variazione di contenuti e/o caratteristiche di cui alle stesse schede e/o documentazione dovrà essere preventivamente comunicata al Servizio scrivente, all'A.R.P.A. Piemonte, al SUAP del Verbano ed al Comune di Verbania secondo i disposti legislativi citati in precedenza.
- 13) Devono essere opportunamente e costantemente verificate, a cura della Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A., le caratteristiche merceologiche delle EOW ottenute dall'attività di recupero rifiuti in oggetto, in ottemperanza alle disposizioni legislative vigenti in materia. La gestione dell'attività di produzione di EOW dovrà essere svolta nel rispetto di quanto previsto dal D.M. 05/09/1998 e s.m.i. e dal Reg. UE n. 333/2011 del 31/03/2011, in relazione alle specifiche tipologie di rifiuti recuperati.
- 14) E' obbligo da parte della Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. gestire l'attività di messa in riserva R13 nel totale rispetto di quanto disposto dall'art. 6 del D.M. 05/02/1998 e s.m.i., con particolare riferimento al comma 8 dello stesso articolo il quale dispone che il passaggio dei rifiuti fra "...*siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero R13* *Messa in Riserva è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita o selezione o frantumazione o macinazione o riduzione volumetrica dei rifiuti*".
- 15) La messa in riserva R13 dei rifiuti non può avvenire per un periodo superiore ad un anno a far data dalla presa in carico degli stessi.
- 16) In corrispondenza delle diverse aree di messa in riserva R13 e trattamento R4 dei rifiuti deve essere apposta adeguata cartellonistica riportante, relativamente ai rifiuti ivi stoccabili e presenti, i relativi codici EER e la relativa tipologia di recupero, ex Allegato 1, Suballegato 1 al D.M. 05/02/1998 e s.m.i.. Gli stessi rifiuti dovranno essere stoccati adottando idonei accorgimenti al fine di garantire la non miscelazione di diversi codici EER. Deve inoltre essere costantemente garantita la separazione fisica degli stoccaggi delle diverse tipologie di materiali metallici (rifiuti, EOW prodotte presso lo stabilimento e EOW acquistate) presenti presso l'impianto. L'uso promiscuo delle stesse aree per lo stoccaggio di EOW e/o rifiuti deve essere indicato, in fase di effettivo utilizzo in tal senso, da apposita cartellonistica.
- 17) La Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. deve garantire il divieto di accesso all'area interessata dall'attività di cui alla presente iscrizione da parte di persone non autorizzate.
- 18) E' obbligo da parte della Società in oggetto prestare la massima attenzione ed adottare eventualmente efficaci ed idonei provvedimenti al fine di evitare il diffondersi di polverosità/emissioni odorigene/colaticci indotti dall'attività di recupero rifiuti in oggetto. Deve inoltre essere evitato in modo assoluto lo spandimento sul suolo/superfici in aree limitrofe a quelle in oggetto degli stessi rifiuti e/o di effluenti generati dai medesimi o dall'attività condotta.
- 19) L'attività di recupero rifiuti in questione deve essere svolta garantendo, in ogni condizione operativa della stessa, il rispetto dei limiti massimi di emissione sonora previsti dagli strumenti urbanistici e dalla normativa di riferimento vigenti in merito.
- 20) Deve essere accertata, a cura della Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A., la compatibilità chimico/fisica dei rifiuti conferiti al trattamento di recupero presso l'impianto

in oggetto attraverso ispezioni visive e/o attraverso l'acquisizione di idonei certificati analitici forniti dal produttore degli stessi rifiuti.

- 21) Deve essere effettuata su tutte le partite di rifiuti in ingresso, qualora applicabile, la sorveglianza radiometrica di cui al D.Lgs 101/2020 e s.m.i., compresa la registrazione degli esiti dei controlli effettuati sui veicoli in ingresso e la predisposizione dell'area per la sosta del carico in caso di segnalazione positiva (area di segregazione).
- 22) I rifiuti da recuperare in ingresso/uscita dall'impianto e gestiti dallo stesso (R13 ed R4) devono essere stoccati separatamente da quelli eventualmente prodotti dalla Società quali risulta da azioni di cernita/selezione/recupero di cui all'iscrizione in oggetto. Tali rifiuti prodotti dalla Società devono essere stoccati nel rispetto della normativa vigente in materia e contraddistinti da apposita cartellonistica identificativa (origine ed EER).
- 23) La Società in oggetto dovrà comunicare al Servizio scrivente, all'A.R.P.A. Piemonte, al SUAP di Verbania ed al Comune di Verbania l'eventuale cessazione dell'attività di recupero rifiuti R13 - R4, fatti salvi obblighi ed adempimenti connessi all'AIA dell'intero stabilimento; l'eventuale cessazione dovrà essere comunicata entro il mese successivo alla stessa, corredata da dichiarazione attestante l'avvenuto ripristino dello stato dei luoghi (allegando idonea documentazione fotografica), i quali non dovranno essere interessati dalla presenza di rifiuti residui.
- 24) Quanto disposto in relazione all'iscrizione al Registro provinciale ex art. 216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. potrà essere modificato e/o integrato da eventuali ulteriori disposizioni che si rendessero necessarie ai sensi dell'art. 216 c. 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

5.3 PRESCRIZIONI MATRICE ARIA

- 1) Il Gestore dovrà provvedere alla pulizia regolare di tutte le pavimentazioni, le superfici, le macchine, le apparecchiature ed i contenitori dello stabilimento, nonché delle ruote dei mezzi, al fine di limitare le emissioni diffuse di polveri.
- 2) Al fine di permettere un adeguato accesso per campionamenti/controlli, devono essere predisposte (o deve essere verificata la presenza/conformità) entro un anno presso tutti i punti di emissione, scale dotate di protezioni fisse e di sistemi anticaduta ai fini di renderli accessibili in sicurezza.
- 3) Tutti i camini devono essere identificati con idonea cartellonistica riportante la relativa denominazione.
- 4) Il Gestore dovrà effettuare la bagnatura, con acqua o acqua nebulizzata, delle potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto) o qualsiasi altra tecnica idonea.
- 5) I punti di emissione in atmosfera devono essere ubicati come indicato in "Planimetria generale impianto" - Allegato Grafico n. 01 datato maggio 2020 e devono rispettare i parametri descrittivi riportati nella Tabella 11.
- 6) Deve essere eseguito, da laboratorio specializzato, un campionamento delle emissioni gassose convogliate, secondo le modalità e la frequenza indicate nel PMC. Il monitoraggio deve essere riferito ai parametri, con i rispettivi valori normativi di riferimento, contenuti nella Tabella 11. I controlli effettuati devono essere registrati su rapporti di prova da inviare, entro 30 giorni dal ricevimento del rapporto di prova o al massimo entro 60 giorni dal prelievo, alla Provincia del VCO e ad ARPA Piemonte.

Tabella 11: Caratteristiche e limiti delle emissioni convogliate in atmosfera

PARAMETRI DESCRITTIVI										LIMITI DI EMISSIONE			
Punto di emissione	Impianto/ attività di provenienza	Portata massima a 0°C e 101,3 kPa [Nm ³ /h]	Durata emissione		Frequenza nelle 24 h	Temperatura massima [°C]	Altezza [m]	Diametro o lato sezione [m]	Sistema di abbattimento installato	Parametro inquinante	Valore limite AIA [mg/Nm ³]	Riferimento normativo	BAT-AEL [mg/Nm ³]
			[h/d]	[h/y]	Continua / discontinua								
E12	Bacino mantenimento forno TT6000	5.000	24	7.920	Continua	500 ± 10	12	0,80	Nessun trattamento (Scambiatore di calore)	Polveri NOx Cloruri gassosi, espressi come HCl Fluoruri gassosi, espressi come HF Mercurio e suoi composti, espressi come Hg Metalli (Cu, Pb, Cr tot, Zn, As, Ni) [6] TCOV [2]	5 [3] 100 [6] 10 [3] 1 [5] 0,05 [3] 0,5 [6] 30 [3]	BATC 2016/1032 BATC 2016/1032 BATC 2016/1032 BATC 2016/1032 BATC 2016/1032 -- BATC 2016/1032	2 - 5 (BAT 81) -- 5 - 10 (BAT 84) 1 (BAT 84) 0,01 - 0,05 (BAT 11) -- 10 - 30 (BAT 83)
E13*	Bacino	4.200	24	7.920	Continua	500 ± 10	15,5	0,80	Nessun trattamento	Polveri	5 [3]	BATC	2 - 5



PARAMETRI DESCRITTIVI										LIMITI DI EMISSIONE			
Punto di emissione	Impianto/ attività di provenienza	Portata massima a 0°C e 101,3 kPa [Nm³/h]	Durata emissione		Frequenza nelle 24 h	Temperatura massima [°C]	Altezza [m]	Diametro o lato sezione [m]	Sistema di abbattimento installato	Parametro inquinante	Valore limite AIA [mg/Nm³]	Riferimento normativo	BAT-AEL [mg/Nm³]
			[h/d]	[h/y]									
												2016/1032	(BAT 81)
										NOx	100 ^[6]	BATC 2016/1032	--
										Cloruri gassosi, espressi come HCl	10 ^[3]	BATC 2016/1032	5 - 10 (BAT 84)
										Fluoruri gassosi, espressi come HF	1 ^[5]	BATC 2016/1032	1 (BAT 84)
										Mercurio e suoi composti, espressi come Hg	0,05 ^[3]	BATC 2016/1032	0,01 - 0,05 (BAT 11)
										Metalli (Cu, Pb, Cr tot, Zn, As, Ni) ^[6]	0,5 ^[6]	--	--
										TCOV ^[2]	30 ^[3]	BATC 2016/1032	10 - 30 (BAT 83)
E14	Forno TT6000 (post-combustore) + cappe	40.000	24	7.920	Continua	145 ± 5	12,5	1,45	Ciclone, Filtro a Tessuto, Adsorbitore	Polveri	5 ^[3]	BATC 2016/1032	2 - 5 (BAT 81)
										NOx	100 ^[6]	BATC 2016/1032	--



PARAMETRI DESCRITTIVI										LIMITI DI EMISSIONE			
Punto di emissione	Impianto/ attività di provenienza	Portata massima a 0°C e 101,3 kPa [Nm³/h]	Durata emissione		Frequenza nelle 24 h	Temperatura massima [°C]	Altezza [m]	Diametro o lato sezione [m]	Sistema di abbattimento installato	Parametro inquinante	Valore limite AIA [mg/Nm³]	Riferimento normativo	BAT-AEL [mg/Nm³]
			[h/d]	[h/y]	Continua / discontinua					Cloruri gassosi, espressi come HCl	10 ^[3]	BATC 2016/1032	5 - 10 (BAT 84)
										Fluoruri gassosi, espressi come HF	1 ^[5]	BATC 2016/1032	1 (BAT 84)
										Mercurio e suoi composti, espressi come Hg	0,05 ^[3]	BATC 2016/1032	0,01 - 0,05 (BAT 11)
	Forno TT5000 (post-combustore) + cappe									Metalli (Cu, Pb, Cr tot, Zn, As, Ni) ^[6]	0,5 ^[6]	--	--
										TCOV ^[2]	30 ^[3]	BATC 2016/1032	10 - 30 (BAT 83)
										PCDD / PCDF	0,1 ng I-TEQ/Nm³ ^[4]	BATC 2016/1032	0,1 ng I-TEQ/Nm³ (BAT 83)
E15*	Forno TT5000 (post-combustore) + cappe	45.000	24	7.920	Continua	145 ± 5	12,5	1,45	Ciclone, Filtro a Tessuto, Adsorbitore	Polveri	5 ^[3]	BATC 2016/1032	2 - 5 (BAT 81)
										NOx	100 ^[6]	BATC 2016/1032	--



PARAMETRI DESCRITTIVI										LIMITI DI EMISSIONE			
Punto di emissione	Impianto/attività di provenienza	Portata massima a 0°C e 101,3 kPa [Nm³/h]	Durata emissione		Frequenza nelle 24 h	Temperatura massima [°C]	Altezza [m]	Diametro o lato sezione [m]	Sistema di abbattimento installato	Parametro inquinante	Valore limite AIA [mg/Nm³]	Riferimento normativo	BAT-AEL [mg/Nm³]
			[h/d]	[h/y]	Continua / discontinua					Cloruri gassosi, espressi come HCl	10 ^[3]	BATC 2016/1032	5 - 10 (BAT 84)
										Fluoruri gassosi, espressi come HF	1 ^[5]	BATC 2016/1032	1 (BAT 84)
										Mercurio e suoi composti, espressi come Hg	0,05 ^[3]	BATC 2016/1032	0,01 - 0,05 (BAT 11)
										Metalli (Cu, Pb, Cr tot, Zn, As, Ni) ^[6]	0,5 ^[6]	--	--
										TCOV ^[2]	30 ^[3]	BATC 2016/1032	10 - 30 (BAT 83)
										PCDD / PCDF ^[4]	0,1 ng I-TEQ/Nm³	BATC 2016/1032	0,1 ng I-TEQ/Nm³ (BAT 83)
E16	Captazione polveri ambiente di lavoro	20.000	24	7.200	Continua	Ambiente	14	0,60	Cartucce filtranti poliestere	Polveri	5 ^[6]	--	--
E17	Granulatore	40.000	16	4.800	Continua	Ambiente	13	1,00	Cidone e maniche	Polveri	5 ^[5]	BATC	5

PARAMETRI DESCRITTIVI										LIMITI DI EMISSIONE			
Punto di emissione	Impianto/ attività di provenienza	Portata massima a 0°C e 101,3 kPa [Nm³/h]	Durata emissione		Frequenza nelle 24 h	Temperatura massima [°C]	Altezza [m]	Diametro o lato sezione [m]	Sistema di abbattimento installato	Parametro inquinante	Valore limite AIA [mg/Nm³]	Riferimento normativo	BAT-AEL [mg/Nm³]
			[h/d]	[h/y]	Continua / discontinua				filtranti			2016/1032	(BAT 80)
										Polveri	5	BATC 2018/1147	2 - 5 (BAT 25)
E18	Mulino frantumatore	40.000	24	7.200	Continua	Ambiente	14	1,00	Ciclone di decantazione + maniche filtranti	Metalli e metalloidi tranne mercurio: Σ Cu, Pb Σ Cr tot, Zn, As, Ni, Co	1 5	BATC 2018/1147 D.Lgs. 152/2006	--
										TVOC ^[7]	30 ^[8]	BATC 2018/1147	--

- [1] Punti mai usati dal Gestore, attivabili previa comunicazione
- [2] Carbonio organico volatile totale; composti organici volatili totali misurati con un rivelatore a ionizzazione di fiamma FID ed espressi come carbonio totale
- [3] Media giornaliera o media del periodo di campionamento
- [4] Media di un periodo di campionamento di almeno 6 ore
- [5] Media del periodo di campionamento
- [6] Valore derivante da valutazioni tecniche di A.R.P.A. Piemonte come da prot. n. 35241 del 14.04.2023, ns. prot. n. 6539 del 14.04.2023
- [7] Carbonio organico volatile totale, espresso come C (nell'atmosfera)
- [8] Valore derivante da valutazioni tecniche della Provincia del VCO

5.4 PRESCRIZIONI MATRICE ACQUA E SUOLO

- 1) Le superfici del deposito dovranno essere mantenute in idonee condizioni di pulizia, tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e delle acque di lavaggio delle aree esterne.
- 2) Ai fini di una corretta gestione delle acque meteoriche e delle acque di lavaggio delle aree esterne, dovrà essere rispettato quanto previsto dalla documentazione progettuale.
- 3) Le acque di prima pioggia e lavaggio delle aree esterne stoccate nelle vasche di accumulo devono essere avviate gradualmente ai sistemi di trattamento in un arco di tempo compreso tra le 48 e le 60 ore successive al termine dell'ultimo evento di pioggia.
- 4) Deve essere costantemente garantito nel tempo il mantenimento in essere delle pendenze e delle cordolature della pavimentazione delle aree esterne dell'installazione al fine di evitare il disperdersi delle acque meteoriche di dilavamento in aree esterne all'installazione stessa, garantendo nel contempo la completa intercettazione delle stesse dal relativo sistema di raccolta e trattamento.
- 5) Deve essere effettuata la periodica pulizia/manutenzione delle canalette e deve essere registrata su apposito modulo per la manutenzione. Con cadenza semestrale deve essere effettuata la manutenzione del sistema di trattamento delle acque di prima pioggia. Le operazioni effettuate vanno registrate su apposito modulo per la manutenzione. Periodicamente è estratto dal fondo delle vasche di raccolta acque di prima pioggia, il fango di risulta dal processo di trattamento e registrato su apposito modulo per la manutenzione.
- 6) In riferimento al campionamento del suolo e delle acque sotterranee ex art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. il Gestore dovrà effettuare specifici controlli, nell'ambito dell'areale di possibile influenza dell'attività dell'impianto, almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo, valutandone gli esiti in rapporto all'esercizio dell'attività condotta. Almeno un anno prima della relativa scadenza il Gestore dovrà pertanto presentare alla Provincia del VCO, all'ARPA territorialmente competente ed al Comune l'apposito Piano di campionamento. Il Piano di campionamento potrà eventualmente essere oggetto di integrazioni e/o prescrizioni in esito al relativo giudizio espresso dall'Autorità Competente, considerate anche le espressioni degli Enti di cui sopra. Gli esiti di tali specifici controlli dovranno essere trasmessi con la Relazione Annuale.
- 7) Le captazioni idriche per uso tecnologico devono essere messe in sicurezza al fine di salvaguardare la falda superficiale da una possibile contaminazione accidentale; le condizioni minime per la messa in sicurezza sono rappresentate da un'area impermeabilizzata, di raggio minimo 1 m., circostante la testa della captazione. Gli stessi accorgimenti dovranno adottarsi in caso di pozzi barriera o di piezometri.
- 8) Deve essere eseguito, da laboratorio specializzato, un campionamento delle acque meteoriche di prima pioggia trattate, con prelievo effettuato nei pozzetti denominati PS1, PS3, PS4, ubicati immediatamente a monte dell'immissione in Fiume Toce, secondo le modalità e la frequenza indicate nel PMC. Il monitoraggio deve essere riferito ai parametri contenuti nella seguente Tabella 12. I controlli effettuati devono essere registrati su rapporti di prova da inviare, entro 30 giorni dal ricevimento del rapporto di prova o al massimo entro 60 giorni dal prelievo, alla Provincia del VCO e ad ARPA Piemonte. Non si prevedono monitoraggi delle acque meteoriche immesse nel punto PS2.

Tabella 12: Parametri acque di prima pioggia trattate da monitorare.

Parametro
pH
Solidi Sospesi Totali
COD
Alluminio
Cromo totale
Ferro
Nichel
Piombo
Rame
Zinco
Idrocarburi totali
Mercurio

5.5 PRESCRIZIONI RUMORE

- 1) Dovranno essere rispettati i limiti normativi previsti dal DPCM 14/11/1997 e dalla zonizzazione acustica Comunale.
- 2) Le misurazioni dei livelli di rumore e le successive elaborazioni, dovranno essere effettuate da un tecnico competente in acustica, specificando le caratteristiche della strumentazione impiegata, i parametri oggetto di monitoraggio, le frequenze e le modalità di campionamento ed analisi. Tutte le misurazioni dovranno essere eseguite secondo le prescrizioni contenute nel DM 16/03/1998 nonché nel rispetto della normativa regionale.
- 3) Dovrà essere eseguita e trasmessa alla Provincia del VCO, al Comune e ad ARPA Piemonte una valutazione previsionale di impatto acustico ogniqualvolta intervenga una variazione della zonizzazione acustica del territorio Comunale o venga introdotto un nuovo macchinario rumoroso che possa influenzare i livelli ambientali.
- 4) In caso di sostituzione di apparecchiature/macchine il Gestore dovrà optare per quelle a bassa rumorosità.

5.6 PRESCRIZIONI PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PMC)

- 1) Tutta la documentazione relativa alle attività analitiche previste nel Piano di Monitoraggio e Controllo deve essere conservata presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità Competenti al controllo, per un periodo pari alla durata dell'AIA o comunque non inferiore a 12 anni. Tutti i dati relativi alla documentazione di cui al periodo precedente devono essere registrati dal Gestore, con l'ausilio di strumenti informatici, che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls (o altro database compatibile). Tali dati devono essere trasmessi alla Provincia del VCO e ad ARPA Piemonte secondo quanto indicato nelle tabelle di dettaglio del PMC.

- 2) Entro il 30 giugno di ogni anno deve essere inviata alla Provincia del VCO, ad ARPA Piemonte ed al Comune di Verbania una Relazione Annuale riguardante i dati di monitoraggio rilevati nel corso dell'anno precedente e confrontati con quelli relativi almeno agli ultimi 3 anni di attività. I dati registrati nell'anno precedente dovranno essere allegati con file .xls.
- 3) Con la relazione annuale, dovrà essere trasmessa un'analisi degli esiti delle verifiche effettuate su serbatoi e sistemi di contenimento. Le prove di cui al periodo precedente dovranno essere estese alle tubazioni connesse a tali serbatoi, in base al materiale di costruzione e alla sostanza contenuta.
- 4) Nella Relazione Annuale dovrà essere sintetizzato l'elenco dei respingimenti dei rifiuti richiamando i relativi formulari di identificazione associati, il nominativo del produttore e del trasportatore.
- 5) Le date di effettuazione degli autocontrolli delle emissioni (comunicate a inizio anno come programmazione annuale) dovranno essere comunicate almeno con 15 giorni di anticipo alla Provincia del Verbano Cusio Ossola e ad ARPA Piemonte, che potrà assistere al campionamento e/o campionare in contraddittorio con la Parte, ed i rapporti di prova analitici dovranno essere trasmessi dal Gestore entro un termine massimo di 30 giorni dalla data di emissione oppure entro 60 giorni dalla data del campionamento.
- 6) Il Gestore dovrà inoltre conservare tutta la documentazione relativa alle attività analitiche, per un periodo non inferiore alla durata dell'AIA, o comunque non inferiore a 12 anni, che dovrà essere a disposizione degli Enti di Controllo.
- 7) Qualora da un campione di autocontrollo risultassero valori superiori a quelli di riferimento indicati in Tabella 11, il Responsabile di Stabilimento dovrà informare al massimo entro 24 ore la Provincia del VCO e l'ARPA Piemonte). Il Gestore dovrà relazionare sul problema riscontrato, la causa ed i possibili interventi e relative tempistiche da attuare o secondo quanto previsto nel PMC.
- 8) I livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (BAT- AEL) per le emissioni nell'aria si riferiscono a valori di concentrazioni (mg/Nm^3) o di flusso di massa (kg/h) e a condizioni normali (gas secco ad una temperatura di 273,15 K e una pressione di 101,3 kPa).
- 9) I valori limite in concentrazione sono limiti orari, riferiti a gas normalizzati, % di O_2 come misurato o come previsto dal quadro emissivo. La portata volumetrica degli effluenti gassosi può essere misurata in continuo o determinata analiticamente.
- 10) Per il calcolo della media delle emissioni nell'aria, si applicano le seguenti definizioni:

MEDIA giornaliera	MEDIA su un periodo di 24 ore basata su medie semi-orarie o orarie valide ottenute con misurazioni in continuo.
MEDIA del periodo di campionamento	Valore medio di tre misurazioni consecutive di almeno 30 minuti ciascuna, salvo altrimenti stabilito ⁽¹⁾ .

⁽¹⁾ Per i processi discontinui, si può utilizzare la media di un numero rappresentativo di misurazioni effettuate nel corso dell'intero processo o il risultato di una misurazione effettuata nel corso dell'intero processo.

- 11) Le determinazioni analitiche in laboratorio devono essere effettuate con metodi di analisi ufficiali riconosciuti a livello nazionale e/o internazionale ed in regime di buone pratiche di laboratorio e di qualità ovvero con metodiche CEN, UNI, ISO, US EPA, APAT/IRSA-CNR, ISS, ecc.

- 12) Le modalità con le quali vengono individuati i metodi di campionamento e di analisi delle emissioni, da utilizzarsi nei controlli dell'Autorità e nei monitoraggi da parte del Gestore, sono disponibili sul sito web di ARPA Piemonte.
- 13) È ammesso l'utilizzo di metodi diversi da quelli di riferimento riportati nelle BAT (ad eccezione dei metodi di riferimento per l'assicurazione della qualità dello SME) purché dotati di apposita certificazione di equivalenza secondo la 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.
- 14) I campionamenti e le analisi devono effettuarsi tramite affidamento a laboratori che in linea alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018 attestino le prestazioni dei parametri in presenza di metodi riconosciuti. In caso di analisi condotte internamente all'azienda, si richiede che il certificato sia validato da tecnico abilitato nella specifica materia.
- 15) Il dato di incertezza deve essere indicato nei rapporti di prova ogniqualvolta il valore misurato sia superiore al limite di riferimento, ove previsto dall'AIA e/o dalle norme vigenti.

6. DISMISSIONE DELL'INSTALLAZIONE

In ordine alla cessazione dell'attività dell'impianto la Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. dovrà darne specifica comunicazione alla Provincia del VCO, ad ARPA Piemonte, al Comune di Verbania ed all'ASL VCO.

La Società Raffineria Metalli Cusiana S.p.A. dovrà presentare entro due anni dal rilascio dell'Atto autorizzativo alla Provincia del VCO, ad ARPA Piemonte ed al Comune di Verbania un piano di dismissione dell'installazione, che individui le misure adeguate affinché sia evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e che comprenda le operazioni di pulizia, protezione passiva e messa in sicurezza delle relative parti dell'installazione, nonché adeguate verifiche ambientali, finalizzate al ripristino dello stato dei luoghi per restituire l'intero impianto idoneo ad altra destinazione artigianale e/o industriale.

Le attività relative alla chiusura dell'impianto dovranno concludersi nel minor tempo tecnico possibile e, comunque, entro la scadenza dell'autorizzazione, salvo eventuali motivate e concordate proroghe (esclusivamente riferite al ripristino dello stato dei luoghi, i quali in ogni caso non dovranno essere interessati dalla presenza/gestione di rifiuti residui connessi all'attività in oggetto).

Il Piano di dismissione dovrà essere redatto secondo il contenuto minimo di seguito elencato, con annesso un cronoprogramma di attuazione:

- aree del sito oggetto di intervento, con indicazione delle parti di impianto che si intende smettere e/o smantellare e le condizioni previste per la restituzione delle aree;
- rimozione o messa fuori servizio delle attrezzature utilizzate per le lavorazioni;
- allontanamento di tutti i materiali eventualmente presenti sui piazzali, siano essi classificati come rifiuti (sia conferiti presso l'impianto che prodotti dalle attività), che come rottami End Of Waste (EOW);
- le misure adeguate per limitare qualsiasi rischio di inquinamento sia durante le fasi di dismissione che al momento della cessazione delle attività;
- svuotamento, pulizia e ripristino di tutti gli impianti, tra i quali anche gli impianti di gestione delle acque meteoriche e di lavaggio;
- accurata pulizia a secco delle superfici interessate;
- eventuale lavaggio delle pavimentazioni;
- valutazione visiva circa l'integrità e lo stato di conservazione delle superfici stesse;
- descrizione dettagliata delle procedure da mettere in atto e dei sistemi da operare al fine di mitigare gli eventuali impatti ambientali durante le fasi di dismissione;
- una proposta di pianificazione delle misure di monitoraggio da attuarsi durante le fasi di decommissioning dell'impianto, che riguardino in particolar modo il monitoraggio degli effetti sull'ambiente durante le fasi di smantellamento dell'impianto e dei presidi ambientali eventualmente mantenuti operativi.
- caratterizzazione del Sito, preventivamente concordata con gli Enti competenti, ai fini della determinazione delle concentrazioni degli inquinanti nelle matrici suolo e acqua, in ottemperanza ai disposti del Titolo V della Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

A conclusione dei lavori relativi alla cessazione dell'attività dovrà esserne data comunicazione alla Provincia del VCO, ad ARPA Piemonte, al Comune di Verbania ed all'ASL VCO, corredata da una relazione attestante i lavori svolti, da idonei elaborati tecnici e da documentazione fotografica panoramica e di dettaglio.

Settore 5

Ambiente Rifiuti e Bonifiche



La Società dovrà inoltre attuare eventuali ulteriori attività ad integrazione dei lavori di ripristino dello stato dei luoghi svolti che le Autorità Competenti di cui sopra giudicheranno, nel caso, necessarie a completamento dei lavori stessi, nel rispetto delle modalità procedurali eventualmente definite in merito.