



PROVINCIA DI VICENZA

AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO

SETTORE AMBIENTE

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243
Domicilio fiscale: Palazzo Godi – Nieve, Contrà Gazzolle 1 – 36100 VICENZA
Uffici: Palazzo Franceschini – Folco, Contrà S. Marco, 30 – 36100 VICENZA
Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Prot. n. 76999

Vicenza, 15.10.2012

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 4/2012



Oggetto: Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA).

Ditta : FONDERIE PAVINATO SPA

Sede legale e di stabilimento : Via dell'Informatica, 4-12 - Thiene

Attività IPPC: Produzione e trasformazione dei metalli



Codice IPPC 2.5 - fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli". Impianto esistente

IL DIRIGENTE

- Richiamata** la documentazione pervenuta il 15.11.2007- agli atti con prot.n. 70675 del 21.11.2007 – con la quale la ditta FONDERIE PAVINATO SPA ha presentato domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al Decreto Legislativo n. 59 del 18 febbraio 2005 per l'attività di cui allegato I della medesima norma: " fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli";
- Rilevato** che per la richiesta richiamata con nota prot.n. 18245 del 10.03.2008 si proceduto a dare comunicazione di avvio di procedimento ai sensi dell'art. 8 della Legge 241/90 e dell'art. 5, comma 7, del D.Lgs. 59/05, dando tra l'altro indicazioni circa l'annuncio di cui all'art.5 del D.Lgs 59/05 e che la ditta ha provveduto in merito in data 26.03.2008 con pubblicazione su il quotidiano "Il Gazzettino" e nei termini indicati non risulta pervenuta alcuna osservazione;
- Dato atto** che con atto prot. n. 46436 del 16.06.2009, nei confronti della ditta, per l'autorizzazione in questione, e' stato adottato il provvedimento provvisorio ricognitivo ai sensi delle Deliberazioni della Giunta Regionale n. 668 del 20.3.2007, n. 1450 del 22.5.2007 e n. 2493 del 7.8.2007 e della Deliberazione di Giunta Provinciale 2.10.2007 nn. 59497/357;
- Rilevato** che, nelle more del rilascio della presente autorizzazione, il suddetto provvedimento provvisorio ricognitivo ha autorizzato l'azienda alla prosecuzione dell'attività di produzione nel rispetto delle prescrizioni contenute nei provvedimenti settoriali:
- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera rilasciata dalla Provincia;
 - Autorizzazione allo scarico di acque reflue in fognatura rilasciata dall'Ente gestore della stessa – AVS- Alto Vicentino Servizi;
- Considerato** che l'autorizzazione di cui al provvedimento richiamato sopra deve essere sostituita dall'autorizzazione

- definitiva da adottarsi in conformità alla vigente normativa – ora D.Lgs. 152/06 che ha abrogato e sostituito il D.Lgs. 59/05;
- Dato atto** che si è ritenuto opportuno procedere, congiuntamente con i diversi Enti coinvolti, ad un esame/valutazione della documentazione allegata alla richiesta stessa, nonché ad una verifica in azienda in data 3.9.2009;
- Considerato** che con nota n. 71142 del 29.09.2009 si e' proceduto a comunicare, ai sensi della L. 241/90, l'avvio del procedimento per la predetta autorizzazione definitiva e la necessità di approfondimenti/integrazioni;
- Visto** che con la nota di cui sopra si è legittimata la ditta a dar corso all'intervento di convogliamento all'esterno delle emissioni dello stampaggio nelle presse a camera calda, trattandosi comunque di un intervento migliorativo ai fini della riduzione delle emissioni diffuse/fuggitive nell'ottica prevista dalle migliori tecniche disponibili (BAT), nonché alla sostituzione della sabbiatrice a tappeto e relativo sistema di abbattimento di cui alla comunicazione datata 16.09.2009;
- Considerato** che con documento agli atti in data 1.12.2009 con prot.n. 88903 ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta e ha dato corso agli interventi di convogliamento all'esterno delle emissioni dello stampaggio nelle presse a camera calda e alla sostituzione della granigliatrice e relativo sistema di abbattimento procedendo alle relative analisi con referti agli atti con prot.n. 3596 del 18.01.2010;
- Considerato** che in data 19.03.2010 la ditta ha comunicato la sostituzione della pressa a camera calda con una a camera fredda e che a tale comunicazione è seguito il riscontro di cui alla nota prot. 39322 del 01/06/2010 in cui si è condivisa la qualifica di modifica non sostanziale;
- Considerato** che, nelle more del presente procedimento, la situazione aziendale era mutata per trasferimento di parte dell'impiantistica in altra sede ed erano intervenuti aggiornamenti normativi (in particolare il D.Lgs 128 del 29.06.2010 con rilevanza per gli aspetti delle emissioni in atmosfera ed i chiarimenti relativi al Piano Tutela delle Acque) con nota n. 76401 del 4.11.2011 è stata evidenziata alla ditta la necessità di un aggiornamento sistematico della documentazione agli atti;
- Dato atto** che la ditta ha dato riscontro a quanto sopra con documentazione agli atti con prot.n. 89087 del 23.12.2011 e n. 11409 del 13.02.2012;
- Rilevato** che l'attività della ditta consiste nel trasformare materie prime - leghe di alluminio e zama – in prodotti semilavorati o finiti ed il ciclo produttivo è sinteticamente descritto nell' "allegato 1" al presente provvedimento;
- Dato atto** che nella gestione dell'impianto sono adottate le migliori tecniche disponibili ai fini della prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento nel suo complesso indicate nella normativa tecnica di riferimento o, comunque sono garantiti livelli di protezione dell'ambiente nel suo complesso equivalenti a quelli conseguibili con l'impiego delle migliori tecniche disponibili;
- Considerato** che il recapito dello scarico dell'attività è la pubblica fognatura gestita da Alto Vicentino Servizi;
- Preso atto** che la ditta intende gestire i rifiuti prodotti secondo le disposizioni sul deposito temporaneo stabilite dalla normativa vigente in materia di gestione dei rifiuti e nel complesso non svolge alcuna attività di gestione rifiuti che necessita di autorizzazione;
- Dato atto** che, tenuto conto dell'organizzazione aziendale, la presente autorizzazione va a costituire/sostituire, secondo quanto delineato all'allegato all'allegato IX alla parte II del D.Lgs 152/06 :
- autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I della parte V del D.Lgs 152/06);
 - autorizzazione allo scarico (capo II del titolo IV della parte III del D.Lgs 152/06);
- Dato atto** che lo SPISAL dell'ULSS n. 4, a cui era stato richiesto – con nota n. 71142 del 29.09.2009 - un parere sull'attività svolta dall'azienda con particolare riferimento a quelle strutture e/o attività che non dispongono di aspirazione e convogliamenti all'esterno, con nota n.39118 del 21.10.2009 ha espresso parere favorevole al mantenimento dell'attuale situazione per quelle lavorazioni che non dispongono di aspirazioni e convogliamento all'esterno;

- Rilevato** che lo Sportello Associato per le imprese, a cui era stato richiesto – sempre con la nota n. 71142 del 29.09.2009 - la verifica dal punto di vista urbanistico/edilizio, ha comunicato (con nota agli atti con prot. n. 34110 del 26.11.2009,) l'esito positivo delle verifiche effettuate, dando conto che dal punto di vista urbanistico lo stabilimento dell'azienda - catastalmente individuato al fg.12 mapp.17-654 – è ubicato in area classificata come ZTO D2.1 0507 – zona per attività industriali e artigianali di completamento. Dal punto di vista edilizio, l'esito conforme della verifica, richiama la presentazione della sanatoria per impianti/volumi tecnologici (S2007/E1/1084) e successiva variante (S2008/E1/0432) e per gli interventi di bonifica per gli aspetti del rumore la presentazione di una DIA per la costruzione di una controparete in cartongesso REI 120 (S2009/E1/0477);
- Considerato** che il gestore della fognatura Alto Vicentino Servizi ha evidenziato che lo scarico della ditta risulta già regolarmente autorizzato come da documentazione agli atti e per lo stesso non sono state verificate anomalie degne di nota, ricordando che l'apporto della ditta è limitato (nel 2009 scarico di 107 mc di acque industriali), condividendo, anche con riferimento a tale considerazione il PMC proposto per i reflui industriali, che pur limitato è ritenuto sufficiente. Nella stessa comunicazione viene ricordato che eventuali modifiche quantitative o qualitative del refluo scaricato e/o l'eventuale introduzione di scarichi diversi da quelli correttamente indicati nella documentazione (ad esempio le acque meteoriche) devono essere precedentemente valutate e autorizzate anche dall'ente gestore perché possono non essere compatibili con il regolare funzionamento delle reti di fognatura e degli impianti di depurazione e quindi essere soggette a prescrizioni particolari o a motivato diniego;
- Dato atto** che nell'ambito del procedimento finalizzato al rilascio del presente provvedimento per il giorno 04.09.2012 questo Ente ha convocato la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29 quater, comma 5 del D.Lgs. 152/06, a cui hanno presenziato Comune ed ARPAV;
- Considerato** che il gestore della fognatura Alto Vicentino Servizi ha comunicato di non partecipare alla richiamata Conferenza, confermando le indicazioni/prescrizioni di cui al contratto del 09.09.2011;
- Considerato** che il Comune, in sede di Conferenza, ha richiamato la nota n. 20397 del 03.09.2012 dello Sportello Associato, confermando la classificazione di industria insalubre di II^a classe "Voce C6 Fonderia di seconda fusione" e condizionando comunque il parere favorevole al rispetto dei limiti in materia di scarichi idrici, emissioni in atmosfera e di rumore e alla conclusione delle pratiche edilizie sospese (S2008/E1/0432 e S2010/E1/0322) relative agli interventi di bonifica per gli aspetti del rumore;
- Considerato** che l'autorizzazione integrata ambientale non sortisce alcun effetto sostitutivo di provvedimenti in materia edilizia/urbanistica e che la ditta ha comunque dato conto di aver concluso gli interventi programmati al fine pervenire al pieno rispetto dei limiti in materia di rumore;
- Rilevato** che nel corso della predetta Conferenza si è ritenuta rilasciabile l'autorizzazione in questione ed ARPAV ha espresso parere positivo al piano di monitoraggio, come da documento allegato;
- Richiamato** che con Deliberazione del Consiglio Regionale n. 107 del 05.11.2009 è stato approvato il Piano di Tutela delle Acque, specifico piano di settore in materia di tutela e gestione delle acque, ai sensi dell'art. 121 del D.Lgs. n. 152/2006 e che l'art. 39 delle Norme Tecniche di Attuazione, del suddetto Piano, disciplina le acque meteoriche di dilavamento, acque di prima pioggia ed acque di lavaggio ed i tempi di adeguamento a tale normativa degli stabilimenti industriali nuovi ed esistenti; modifiche a tale strumento sono intervenute con D.G.R.V. 842 del 15.5.2012;
- Richiamato** il parere della Commissione Tecnica Provinciale per l'Ambiente (prot. n. 85048 del 06.12.2011), a carattere di indirizzo per l'applicazione delle norme di settore e in particolare del Piano sopracitato;
- Considerato** che la normativa di settore richiamata per la gestione delle acque meteoriche prevede la predisposizione del piano di adeguamento entro 8.12.2012, garantendo la realizzazione degli interventi entro il 31.12.2015;
- Ritenuto** che la ditta sia tenuta alla predisposizione del piano di adeguamento richiamato non rispettando tutte le seguenti condizioni:
- “- l'attività viene condotta esclusivamente all'interno di un edificio (es. capannone);

- nel piazzale esterno non vi è presenza di depositi di rifiuti, materie prime, prodotti;
- il piazzale esterno è inferiore a 5000 m²;
- nel piazzale esterno avviene solo il transito dei mezzi paragonabile alla viabilità stradale;
- le acque dei tetti non sono contaminate da eventuali emissioni in atmosfera originate dall'attività".

- Visto** il decreto ministeriale del 31.1.2005, recante "emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del D.lgs 372/1999", nelle categorie descritte ai punti 1.3, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 e 6.1 del citato allegato.
- Visto** il decreto ministeriale 24.04.08 recante "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18.2.2005, n.59" cui è seguita la D.G.R.V. n. 3826 del 09.12.2008, avente per oggetto "Primi criteri per l'individuazione delle tariffe da applicare alle istruttorie di cui al decreto legislativo 18.2.2005, n. 59 e D.M. 24.4.2008", con disposizioni inapplicabili a seguito della Deliberazione della Giunta n. 1519 del 26.5.2009 " Tariffe da applicare alle istruttorie finalizzate al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ex Decreto legislativo 18.2.2005, n. 59" che costituisce attualmente l'atto di riferimento in materia.
- Vista** la delibera della Giunta Provinciale n. 200/41230, atto di indirizzo per l'applicazione delle tariffe per l'Autorizzazione Integrata Ambientale (I.P.P.C.).
- Vista** la Legge regionale n. 26 del 16/08/2007 "Modifiche alla legge regionale 16.4.1985, n. 33, "Norme per la tutela dell'ambiente" e successive modificazioni, ai fini dell'attuazione del decreto legislativo 18.2.2005, n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento".
- Vista** la Deliberazione della Giunta Regionale N. 1539 del 27.9. 2011 - Decreto legislativo 29.5.2010, n. 128 "Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 3.4.2006, n. 152, recante norme in materia ambientale, a norma dell'articolo 12 della legge 18.6.2009, n. 69". Disposizioni applicative -.
- Visto** il D.Lgs. n. 18.08.2000, n. 267 (T.U. delle leggi sull'ordinamento degli ee.II.) e successive modifiche e integrazioni, con riferimento agli artt.19 (sulle competenze della provincia) e 107 (sulle funzioni e responsabilità della dirigenza e sulla riferibilità' alla medesima degli atti di carattere gestionale).
- Visto** il Decreto Presidenziale n° 4/2010, Prot. n. 31270 del 30.04.2010, di conferimento degli incarichi dirigenziali.

RILASCIA

Alla ditta FONDERIE PAVINATO SPA l'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D.Lgs. 152/06 per il complesso dell'attività' esercitata nell'impianto localizzato in Via dell'Informatica, 4-12 in comune di Thiene organizzata e gestita secondo le modalità rappresentate nella documentazione depositata agli atti e citata in premessa e nel rispetto delle condizioni contenute nel presente provvedimento.

La richiamata autorizzazione sostituisce il provvedimento provvisorio e ricognitivo prot.n. 46436 del 16.06.2009 e costituisce ai sensi dell'art. 29 quater del D.Lgs 152/06 autorizzazione alle emissioni in atmosfera e autorizzazione allo scarico dell'impianto.

I limiti, le prescrizioni delle autorizzazioni di cui sopra sono riportati in allegato (Allegato 2), che costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento. In tale allegato risultano altresì riportate altre condizioni non riferibili specificatamente alle autorizzazioni sostituite e richiamate.

Al fine di garantire un controllo dell'attività autorizzata la ditta dovrà procedere ad attuare un monitoraggio della stessa secondo il piano allegato (Allegato 3) che costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento. La ditta dovrà dare attuazione a quanto previsto dal piano a partire dal ricevimento del presente provvedimento.

Le registrazioni dei dati previsti dal suddetto piano dovranno seguire le seguenti indicazioni:

a) tutti i dati ottenuti dall'autocontrollo devono poter essere verificati in sede di sopralluogo ispettivo. I dati originali (es. bollette, fatture, documenti di trasporto, Rapporti di prova etc.) devono essere conservati almeno per 5 anni in modo da



garantire la rintracciabilità del dato stesso; è facoltà del gestore registrare i dati su documenti ad approvazione interna, appositi registri o con l'ausilio di strumenti informatici.

b) in presenza di dati provenienti da analisi (emissioni in atmosfera, rifiuti, acque) i documenti/registri/files previsti al punto precedente potranno, a discrezione del Gestore, essere sostituiti dai certificati analitici;

c) eventuali registrazioni e tutti i certificati analitici, compresi quelli effettuate da laboratori esterni o direttamente dall'impianto di destino devono essere conservati presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità competenti al controllo, almeno per 5 anni.

Si ricorda che ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, il gestore dovrà trasmettere, alla Provincia di Vicenza, all'ARPAV e al Comune di Thiene entro il 30 aprile di ogni anno a partire dal 30/4/2013 un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:

- a) un report informatico sul modello fornito dall'Autorità competente (<http://ippc.arpa.veneto.it/>) dove inserire i dati previsti dalle tabelle del "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" ossia quelli a cui è stato assegnato "SI" nella colonna 'Reporting' dell'Allegato 3; il report dovrà essere trasmesso su supporto informatico (cd rom);
- b) una relazione esplicativa dell'attività aziendale con il commento dei dati dell'anno in questione e i risultati nel monitoraggio. La relazione, che può essere corredata da grafici semplificativi, deve contenere la descrizione di eventuali metodi di stima/calcolo dei dati comunicati. Il superamento dei Valori Limite di Emissioni è da giustificare, ove possibile, specificando la causa dell'incidente (es. manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria o interruzione degli impianti di abbattimento, condizioni meteo-climatiche avverse etc.) e gli interventi risolutivi adottati. Variazioni significative tra i diversi anni di monitoraggio vanno giustificate. La suddetta relazione dovrà essere trasmessa su supporto informatico (cd rom).

AVVERTE CHE

La presente autorizzazione ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs.152/06, ha una durata di 5 anni a decorrere dalla data del rilascio e deve essere custodita anche in copia presso l'impianto. Il gestore dovrà inviare una domanda di rinnovo almeno sei mesi prima della scadenza, corredata da una relazione contenente un aggiornamento delle informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1 del D.Lgs.152/06. Fino alla nuova pronuncia, l'attività potrà proseguire sulla base della presente autorizzazione.

La presente Autorizzazione non esonera l'azienda dal conseguimento di autorizzazioni e/o provvedimenti di competenza di altre autorità, previsti dalla normativa vigente per l'esercizio delle attività in oggetto. Al riguardo si richiama in particolare quanto rilevato dal Comune per il tramite dello Sportello Unico in materia edilizia con necessità che la ditta si attivi nei confronti della stessa struttura per definire le pratiche sospese richiamate in premessa.

Nell'ipotesi di cessazione dell'attività in vigore della presente autorizzazione, il Gestore dovrà trasmettere alla Provincia di Vicenza un piano di dismissione dell'impianto e, in caso di necessità, il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

Eventuali modifiche impiantistiche con rilevanza nei confronti delle diverse matrici ambientali o variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto dovranno essere preventivamente comunicate alla Provincia ai sensi dell'art. 29 - nonies del D.Lgs.152/06.

In caso di inosservanza delle prescrizioni contenute nella presente autorizzazione, si procederà secondo quanto previsto dall'art. 29 - decies, comma 9 e dall'art. 29 – quattordices del D.Lgs. 152/06.

In relazione al Piano di Monitoraggio e Controllo ARPAV effettuerà, nell'arco della validità della presente Autorizzazione Integrata Ambientale, due ispezioni ambientali intese come controlli documentali, tecnici, gestionali e un controllo analitico relativo alle matrici ambientali come indicato nel piano stesso. Per la tariffa dei controlli in questione è riferimento la DG.R.V. 1519 del 26.5.2009. Qualora ne ravvedesse la necessità, la Provincia potrà disporre controlli aggiuntivi secondo quanto previsto dall'art 29-decies, comma 4, del D.Lgs 152/2006.

Così come disposto dalla norma di settore richiamata in premessa, nel termine del 08.12.2012, la ditta dovrà predisporre e trasmettere la progettazione definitiva della gestione delle acque meteoriche, aggiornando contestualmente la relativa cartografia – allegato B21- della documentazione e allegando il programma di manutenzione del sistema di trattamento; sulla stessa progettazione questo Ente si riserva una valutazione.

La ditta è tenuta al rispetto del Regolamento di fognatura stabilito da Alto Vicentino Servizi nonchè al contratto in

essere vigente tra le parti. In particolare, per quanto riguarda i limiti quantitativi allo scarico la ditta non dovrà superare la quantità stabilita di 10 mc/giorno.

Copia del presente provvedimento e dei dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti, saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso l'ufficio preposto del Settore Ambiente, sito nella sede della Provincia di Vicenza - Contrà San Marco n. 30.

Avverso al presente provvedimento è ammesso ricorso al TAR Veneto nel termine perentorio di 60 giorni dalla data di ricevimento, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

Il presente provvedimento viene prodotto in due copie originali di cui una consegnata alla ditta e una trattenuta agli atti e trasmesso in copia allo Sportello Associato di Thiene, al Comune di Thiene, alla Regione Veneto, al Dipartimento provinciale ARPAV, all'ULSS n.4.

Il Dirigente Settore Ambiente
Dott. Angelo Macchia



Adempimenti L.241/90 e s.m.

Struttura competente: Settore Ambiente - Dirigente Dott. Angelo Macchia

Responsabile di procedimento: Ing. Filippo Squarcina

Tel. 0444/908235- cave.via@provincia.vicenza.it



PROVINCIA DI VICENZA

AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO

SETTORE AMBIENTE

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243
Domicilio fiscale: Palazzo Godi – Nieve, Contrà Gazzolle 1 – 36100 VICENZA
Uffici: Palazzo Franceschini – Folco, Contrà S. Marco, 30 – 36100 VICENZA
Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Autorizzazione Integrata Ambientale N. 4/2012



ALLEGATO 1

Il presente allegato, definito come "Allegato 1" e costituente parte integrante e sostanziale dell'autorizzazione Integrata Ambientale n. 4/2012, riporta l'inquadramento generale e la descrizione del processo produttivo svolto dalla ditta FONDERIE PAVINATO SPA nello stabilimento sito in Via dell'Informatica, 4-12 – Thiene.

Inquadramento attività A.I.A.

Attività	Capacità produttiva	Riferimenti
Pressofusione alluminio	17.280 t/anno (*)	Attività IPPC: Produzione e trasformazione dei metalli Codice IPPC 2.5 b – fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli".

(*) come capacità fusoria massima - alluminio e zama. La capacità produttiva allo stato attuale non potrà mai raggiungere la capacità fusoria sia per limiti di capacità produttiva delle presse sia per limiti di spazio fisico disponibili.

2 PROCESSO PRODUTTIVO

Il processo produttivo inerente le attività delle Fonderie Pavinato Spa consiste nel trasformare la materia prima (leghe di alluminio e zama) in prodotti semilavorati o finiti pronti per il montaggio o l'utilizzo da parte dei vari clienti. La ditta non produce articoli propri ma lavora solamente conto terzi; gli stampi sono di proprietà del cliente il quale li fornisce in prestito d'uso.

La produttività dell'azienda è arrivata all'apice nel 2007 con una produzione di 2.380 t di pressofusi (massima di 10 t al giorno). La capacità produttiva massima è stimata in 3.720 ton/anno di pressofusi corrispondente a una media giornaliera di 16,5 tonnellate.

Nel corso degli anni l'attività di fonderia è progressivamente cresciuta con l'inserimento o l'aggiornamento delle attrezzature produttive fino ad arrivare alle attuali 19 presse a camera fredda per alluminio e 2 presse a camera calda per zama.

L'attività è svolta su due turni per un totale di 14 ore di produzione, dal lunedì al venerdì. Negli orari di chiusura rimangono attivi solo i forni principali di fusione (camini nr. 6 e nr. 12) in fase di mantenimento, dato che spegnimenti e riaccensioni frequenti ne comporterebbero una precoce usura. Sono previsti due periodi di chiusura all'anno (agosto e dicembre) durante i quali si procede anche alla fermata dei forni fusori e alla loro manutenzione.

Il ciclo produttivo è articolato nelle seguenti fasi.

Arrivo materie prime

Il processo produttivo ha inizio con l'accettazione delle materie prime ordinate che vengono scaricate dai camion tramite l'uso di un carrello elevatore. Il materiale, consegnato sotto forma di lingotti, viene controllato, identificato e successivamente accatastato in un magazzino appositamente adibito.

Alla capacità produttiva si stima un consumo annuale di circa 3.500 t di alluminio e 500 t di zama in lingotti.

Preparazione delle cariche

In base alle necessità della produzione l'alluminio o la zama vengono prelevati e trasportati in prossimità dei forni fusori funzionanti a gas metano; l'alluminio viene caricato sui forni a tino o a crogiolo mentre la zama solo sui forni a crogiolo.

Ai pani vengono normalmente aggiunti i ritorni (materozze e sfiati) in una percentuale variabile tra il 30 e il 35% circa.

Fusione del metallo

Le leghe di alluminio più utilizzate (46100 e 47100) vengono fuse su due forni a tino (con capienza bacino rispettivamente di Kg 1.500 e Kg 3.000 di alluminio fuso) mentre le leghe particolari (con bassi consumi) sono fuse su tre forni a crogiolo con una capienza totale di kg. 800 di alluminio fuso.

Il combustibile utilizzato per la fusione è il gas metano; viene consumata una minima quantità di energia elettrica per il caricamento automatico dei forni a tino e per i quadri elettrici di gestione e controllo dei forni.

Per quanto riguarda la fusione di zama, date le inferiori temperature in gioco, essa avviene direttamente nei forni a crogiolo a bordo pressa (per una capienza complessiva di 1200 chili circa).

I fumi prodotti dai forni fusori vengono convogliati su appositi camini: camini 6 e 12 a tiraggio naturale per i forni a tino e il camino 2 con aspirazione forzata per i forni a crogiolo.

Durante le manutenzioni periodiche e programmate dei forni si generano dei residui refrattari (dovuti all'usura o rottura degli stessi) non più utilizzabili che verranno consegnati ad apposita ditta per lo smaltimento.

Trattamento del metallo

Dopo la fusione l'alluminio viene pulito da scorie e impurità tramite il trattamento di "scorificazione" che consiste nel versare un prodotto scorificante all'interno del bagno fusorio ed estrarre le impurità che affiorano.

Successivamente le leghe di alluminio vengono prelevate dai forni fusori e prima di essere trasportate ai forni di attesa tramite un carrello elevatore munito di siviera, subiscono il trattamento di degasaggio tramite insufflazione di gas azoto ed un nuovo trattamento di scorificazione.

Il consumo complessivo di scorificante è inferiore alle 20 t annue.

Le leghe di zinco, che vengono fuse solamente su forni a crogiolo, non subiscono alcun trattamento di degasaggio e l'operazione di scorificazione viene eseguita asportando la schiuma superficiale del bagno liquido senza utilizzo di prodotti scorificanti.

In questa fase si generano scorie di alluminio e zama che vengono vendute a raffinerie che sono in grado di riutilizzarle.

Mantenimento del metallo allo stato liquido.

L'alluminio così trattato, viene versato all'interno dei forni a crogiolo d'attesa a bordo macchina e viene mantenuto in temperatura tramite dei bruciatori a gas metano.

La zama una volta fusa, viene mantenuta in temperatura tramite lo stesso bruciatore a gas metano che ha effettuato la fusione.

In questa fase, viene utilizzato il gas metano per il mantenimento della temperatura e si generano fumi da combustione di gas metano che vengono convogliati su appositi camini (camini su forni delle presse a camera calda e fredda nr. 2, 3B, 4B, 8, 11, 13).

Attrezzaggio stampo

In questa fase di preparazione alla produzione, gli stampi, in base agli ordini acquisiti dall'azienda, vengono montati sulle presse e vengono eseguite tutte le regolazioni macchina specifiche per l'attrezzatura (parametri macchina, lubrificatore, asportatore, caricatore alluminio)

Riscaldamento stampo

Una volta terminato l'attrezzaggio, prima di poter iniziare la produzione, gli stampi devono essere portati ad una temperatura variabile tra i 180°C e i 250°C al fine di evitare rotture (questo è valido solamente per gli stampi costruiti per le presse a camera fredda in quanto, per gli stampi che vengono montati sulle presse a camera calda non è necessario preriscaldarli).

Per effettuare il preriscaldamento si possono utilizzare le seguenti tecniche:

- per gli stampi predisposti (dotati di canali di termoregolazione) si possono utilizzare i termoregolatori che sono delle centraline composte da una pompa che mette in circolazione, all'interno di apposite cavità nello stampo, olio diatermico riscaldato tramite resistenze elettriche;

- per gli stampi non dotati di canali di riscaldamento si utilizzano delle lampade a gas metano o GPL.

In questa fase vengono utilizzate energia elettrica e olio diatermico in caso di utilizzo di termoregolatori e gas metano o GPL in caso di utilizzo di lampade riscaldanti.

Applicazione del distaccante e raffreddamento dello stampo.

L'operazione viene eseguita tramite un lubrificatore dotato di vari ugelli che, con l'ausilio di aria compressa, spruzzano sulla superficie dello stampo

- sulle presse a camera fredda, una emulsione composta da acqua e 1-2% di distaccante che ha lo scopo sia di raffreddare lo stampo che di applicare una pellicola protettiva sulla superficie dello stesso per facilitare il distacco del getto. (< 25 t/anno).

- sulle presse a camera calda, un prodotto distaccante senza acqua (< 2 t/anno); l'operazione di raffreddamento dello stampo viene eseguita da acqua circolante all'interno di canali di raffreddamento.

L'operazione di raffreddamento dello stampo sulle presse a camera fredda provoca una nuvola di vapore che, tramite cappe poste sopra le presse, viene aspirata e convogliata all'esterno tramite apposite tubazioni (camini su presse a camera fredda nr.3A, 4A, 5, 10, 14).

Riciclaggio distaccante.

L'emulsione di acqua e distaccante spruzzata sullo stampo congiuntamente alle gocce di olio lubrificante che cadono dalla ginocchiera vengono raccolte nelle vasche di raccolta posizionate sotto le presse e pompate tramite tubazioni ad un impianto di disoleazione con filtri a tessuto dove gli oli vengono separati dal distaccante.

Le morchie oleose ottenute dalla separazione vengono convogliate in alcune cisterne collegate all'evaporatore.

Il distaccante così ottenuto viene convogliato in un'apposita cisterna dove, dopo essere stato integrato con miscela nuova, è pronto per essere riutilizzato.

Trattamento acque reflue.

Dopo circa una settimana di riutilizzo del distaccante questo degenera e non è più possibile riutilizzarlo; a questo punto il contenuto della cisterna di raccolta viene convogliato all'evaporatore per essere trattato.

Ogni 1-2 mesi il circuito di disoleazione viene scaricato e pulito; il contenuto viene convogliato all'evaporatore per essere trattato.

L'evaporatore ha il compito di separare l'acqua da tutte le altre sostanze contenute nei reflui delle cisterne collegate.

L'acqua ottenuta dall'evaporatore viene scaricata in fognatura, mentre i fanghi residui vengono stoccati su cisterne in attesa di smaltimento da parte di ditte specializzate.

All'evaporatore sono inviate per trattamento anche le acque di condensa dei compressori, le acque di lavaggio dei reparti e degli stampi delle presse e le acque di spurgo provenienti dalle torri di raffreddamento.

Colata (stampaggio)

Una volta lubrificato lo stampo ha inizio la fase di stampaggio. Per prima cosa, al fine di evitare grippature, viene lubrificato il pistone di iniezione con un lubrificante granulare a base di cere che viene soffiato all'interno del cilindro di iniezione (consumo di 5-6 t/anno).

Successivamente la pressa si chiude e le due metà dello stampo vengono fatte combaciare; in questo momento l'alluminio o la zama vengono versate nel cilindro di iniezione ed il pistone inizia ad avanzare accumulando il materiale nella parte bassa dello stampo.

In base alle impostazioni del ciclo, dopo una certa corsa del pistone effettuata a bassa velocità, inizia la fase veloce che ha lo scopo di riempire le cavità dello stampo e di compattare il materiale.

Passati alcuni secondi (il tempo è dipendente dalle dimensioni e dallo spessore dei particolari) la pressa si apre e la stampata viene estratta dallo stampo con l'ausilio di un robot asportatore.

Durante il movimento di apertura e chiusura della pressa, la ginocchiera (che è il meccanismo atto ad effettuare il movimento) viene lubrificata in modo da evitare usure e grippaggi. La lubrificazione della ginocchiera, che avviene ogni 50-80 cicli di stampaggio, è effettuata con l'ausilio di una centralina composta da un serbatoio e da una pompa che mette in pressione l'olio all'interno del circuito di lubrificazione, facendolo gocciolare nei punti preposti.

Durante la fase di stampaggio vengono utilizzati: lubrificante per pistoni (in granuli a base di cera), olio per la lubrificazione delle ginocchiere ed energia elettrica.

Durante la fase di stampaggio la pressa effettua movimenti di chiusura e apertura della ginocchiera azionati da un circuito in pressione di fluido oleodinamico (acquaglicole).

Il movimento di iniezione è eseguito tramite un circuito chiuso di gas azoto in pressione.

Per raffreddare l'acquaglicole che, esercitando la sua azione si riscalda, viene fatto passare su scambiatori di calore presenti su ogni pressa e questi sono raffreddati tramite un circuito ad acqua.

Il sistema di raffreddamento citato è costituito da una vasca interrata divisa in due settori separati contenente circa 90/100 m³ di acqua.

Dalla sezione nr. 1 (parte fredda) l'acqua viene prelevata tramite pompe e inviata alle presse.

Dopo essere passata sugli scambiatori l'acqua calda viene fatta tornare alla vasca nella sezione 2 (parte calda); da qui, tramite pompe, viene prelevata e inviata a due torri evaporative indipendenti (con motori di potenza pari a 170 kW ciascuno) che la raffreddano e la convogliano nella sezione fredda 1.

L'acqua evaporata nelle torri viene integrata con acqua prelevata dall'acquedotto.

Quando le torri evaporative non riescono a tenere l'acqua sotto la temperatura di 30 °C (prevalentemente nei mesi estivi più caldi) vengono attivati uno o due gruppi frigoriferi (a seconda delle esigenze) di potenza pari a 30 Kw ciascuno che, tramite il passaggio di acqua raffreddata all'interno di serpentine di rame immerse nella sezione fredda della vasca, ne abbassano ulteriormente la temperatura. Sul circuito di raffreddamento viene utilizzato un prodotto anti incrostante (Map 199 Dekal) in quantità pari a circa kg 300/anno.

L'acqua viene periodicamente analizzata e quando risulta troppo carica di sali viene aperto un rubinetto di spurgo per fare in modo che il circuito venga integrato con acqua nuova prelevata dall'acquedotto comunale; l'acqua spurgata viene convogliata all'evaporatore.

Estrazione del getto

Una volta terminata la fase di stampaggio, quando la macchina è aperta, la stampata, viene espulsa dallo stampo e prelevata da un robot provvisto di pinze che la posiziona in prossimità di alcune fotocellule al fine di verificarne l'integrità e successivamente la deposita in un contenitore di ferro dove viene lasciata raffreddare.

In questa fase viene utilizzata energia elettrica e aria compressa (per i movimenti della pinza del **Depositi rifiuti**

I rifiuti sono stoccati nella maggior parte dei casi all'esterno dello stabilimento all'interno di serbatoi, container metallici con coperchio, fusti in ferro con coperchio e casse in lamiera.

Tutta l'area esterna del fabbricato è pavimentata in cemento o asfalto.

Scarichi

Scarichi acque reflue domestiche

a) Le acque reflue domestiche provenienti dallo stabilimento vengono convogliate alla pubblica fognatura gestita dalla società A.V.S. spa.

b) Scarichi acque reflue industriali

Le attività svolte all'interno della fonderia che originano scarichi di acque reflue industriali recapitano in pubblica fognatura gestita dalla società A.V.S. spa.

Le acque meteoriche provenienti dal dilavamento delle aree esterne attualmente recapitano in pozzi perdenti.

Per le previsioni del Piano di Tutela delle Acque, specifico piano di settore in materia di tutela e gestione delle acque, ai sensi dell'art. 121 del D.Lgs. n.152/2006 , approvato con Deliberazione del Consiglio Regionale N. 107 del 5 novembre 2009, con modifica di cui alla DGRV 842 del 15.5.2012 anche le suddette acque dovranno essere regolamentate nei tempi previsti dallo stesso.



PROVINCIA DI VICENZA

AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO

SETTORE AMBIENTE

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243
Domicilio fiscale: Palazzo Godi – Nieve, Contrà Gazzolle 1 – 36100 VICENZA
Uffici: Palazzo Franceschini – Folco, Contrà S. Marco, 30 – 36100 VICENZA
Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 4/ 2012



ALLEGATO 2

Il presente allegato, definito come “*Allegato 2*” e costituente parte integrante e sostanziale dell’autorizzazione Integrata Ambientale n. 4/2012 riporta i limiti, le prescrizioni e le condizioni da osservare nell’esercizio dell’attività svolta dalla ditta Fonderie Pavinato Spa nello stabilimento sito in Via dell’Informatica, 4-12 – in Comune di Thiene (VI)

1 Prescrizioni per singole matrici ambientali

1.1 Emissioni in atmosfera

1. La ditta dovrà, nel termine massimo di 120 giorni dalla data del presente provvedimento la ditta, relativamente alla fase di fusione, dovrà procedere al prelievo per un controllo analitico degli inquinanti per i quali sono stati fissati limiti, come da tabella sottoriportata.
2. Con il controllo di cui al precedente punto 1, la ditta dovrà procedere anche per PCDD+PCDF, I.P.A.,PCB; al riguardo si rileva che il calcolo del valore limite di emissione PCDD+PCDF come diossina equivalente, fa riferimento alla direttiva 2000/76 CE ovvero alla norma UNI EN 1948 2006, relativa alla determinazione concentrazione in massa di PCDD/PCDF – emissioni da fonte fissa; tale riferimento, in quanto riferita agli impianti di termovalorizzazione, deve intendersi come provvisorio, fino all’emanazione di una specifica norma in merito; Il valore limite di emissione per gli idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) si riferisce alla somma dei seguenti composti: Benz[a]antracene, Dibenz[a,h]antracene, Benzo[b]fluorantene, Benzo[j]fluorantene, Benzo[k]fluorantene, Benzo[a]pirene, Dibenzo[a,e]pirene, Dibenzo[a,h]pirene, Dibenzo[a,i]pirene, Dibenzo[a,l]pirene, Indeno [1,2,3 – cd]pirene.
3. Gli esiti delle analisi del controllo di cui ai precedenti punti, nel termine di 45 giorni dal prelievo dovranno essere trasmessi a questo Ente e ad ARPAV. Tale analisi dovranno essere accompagnate da apposita relazione che con riferimento alle PCDD+PCDF, I.P.A.,PCB dia eventualmente giustificazione della non necessità di porre gli

stessi inquinanti tra quelli da monitorare periodicamente con relativa fissazione di limiti. Sulla base di tali esiti questo Ente si riserva eventuali determinazioni al riguardo.



ALLEGATO 2

Il presente allegato costituisce parte integrante e sostanziale del documento di autorizzazione n. 100/2018 del 20/03/2018, con il quale l'Ente ha autorizzato l'attività di estrazione e lavorazione di minerali non metalliferi, in particolare di gesso, in un'area situata nel territorio comunale di Montebelluna (VI).

Il presente allegato è parte integrante e sostanziale del documento di autorizzazione n. 100/2018 del 20/03/2018.

1.1. CARATTERISTICHE GENERALI

1.1.1. L'attività di estrazione e lavorazione di minerali non metalliferi, in particolare di gesso, è autorizzata in un'area situata nel territorio comunale di Montebelluna (VI), in un'area di estensione complessiva di circa 100.000 mq, con un'area di estrazione di circa 50.000 mq e un'area di lavorazione di circa 50.000 mq.

1.1.2. L'attività di estrazione e lavorazione di minerali non metalliferi, in particolare di gesso, è autorizzata in un'area situata nel territorio comunale di Montebelluna (VI), in un'area di estensione complessiva di circa 100.000 mq, con un'area di estrazione di circa 50.000 mq e un'area di lavorazione di circa 50.000 mq. L'attività di estrazione e lavorazione di minerali non metalliferi, in particolare di gesso, è autorizzata in un'area situata nel territorio comunale di Montebelluna (VI), in un'area di estensione complessiva di circa 100.000 mq, con un'area di estrazione di circa 50.000 mq e un'area di lavorazione di circa 50.000 mq.

1.1.3. L'attività di estrazione e lavorazione di minerali non metalliferi, in particolare di gesso, è autorizzata in un'area situata nel territorio comunale di Montebelluna (VI), in un'area di estensione complessiva di circa 100.000 mq, con un'area di estrazione di circa 50.000 mq e un'area di lavorazione di circa 50.000 mq.

4. La ditta deve effettuare i controlli analitici di cui sopra così come ogni altro controllo successivo comunicando a Provincia al Dipartimento provinciale dell'ARPAV, con almeno 15 giorni di anticipo, la data in cui intende effettuare i prelievi.
5. I controlli periodici delle emissioni in atmosfera, come indicato nel piano di monitoraggio, sono richiesti con frequenza annuale e dovranno essere effettuati, nelle condizioni di esercizio più gravose dell'impianto produttivo.
6. I dati relativi agli autocontrolli effettuati dovranno essere riportati su apposito registro a cui si allegheranno i certificati analitici ed essere tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo. Uno schema esemplificativo di tale registro è riportato in appendice 1 allegato VI parte V del D.Lgs. 152/06.
7. Le metodologie di campionamento ed analisi dovranno comunque essere conformi al D.lgs.152/06; in particolare per la sezione di campionamento dovrà essere rispettato quanto previsto al punto 3.5. dell'allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/06.
8. I punti di emissione dovranno essere identificati in modo univoco e per ogni punto di controllo e prelievo dovrà essere garantita In alternativa la presenza di una bocchetta di prelievo dotata di tronchetto filettato di dimensioni unificate, munito di tappo e saldato al camino o di flangia universale di dimensioni unificate dotata di fori passanti e di controflangia cieca per la chiusura, costruiti secondo quanto riportato in calce al presente.
9. Le metodologie di campionamento e analisi dovranno essere quelle utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV, riportate nel sito specifico <http://ippc.arpa.veneto.it>. Le metodiche utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV faranno in ogni caso fede in fase di contraddittorio. L'azienda può cambiare le metodiche analitiche, previa comunicazione ad ARPAV, la quale può esprimersi in merito.
10. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento, compresa la manutenzione ordinaria e straordinaria, deve essere annotata su un apposito registro da tenersi a disposizione dell'autorità competente al controllo. Uno schema esemplificativo di tale registro è riportato in appendice 2 allegato VI parte V del D.Lgs. 152/06.
11. La ditta dovrà sempre provvedere ad una corretta gestione e manutenzione dei propri sistemi di abbattimento, secondo quanto previsto nel piano di monitoraggio e controllo. In caso di anomalie o guasti agli impianti il gestore deve darne comunicazione alla Provincia ed al dipartimento provinciale dell'ARPAV entro le otto ore successive. Qualora le anomalie di funzionamento siano tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, si dovrà procedere alla sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza. Le difformità accertate nei controlli analitici effettuate dal gestore devono essere comunicate entro 24 ore dall'accertamento.

1.2 Scarichi

1.2.1 Scarichi acque reflue industriali

12. Per lo scarico identificato come SF1 con recapito in pubblica fognatura la ditta dovrà rispettare i limiti previsti dalla Tabella 1 dell'Allegato B (colonna Scarico in pubblica fognatura), delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque approvato dal Consiglio Regionale del Veneto con delibera n. 107 del 5.11.2009 e pubblicato sul B.U.R. del 8.12.2009.
13. Lo scarico deve avvenire in fognatura attraverso l'idoneo pozzetto di ispezione e campionamento al limitare della proprietà come previsto dal Regolamento di fognatura;
14. I pozzetti fiscali posti a valle del sistema di depurazione devono essere del tipo UNICHIM o analogo, in modo da permettere il prelievo manuale o con l'attrezzatura automatica (autocampionatore), devono essere sempre

accessibili da parte delle autorità competenti al controllo, idonei per i prelievi e le misure di portata dei reflui oggetto del presente provvedimento e indipendenti da altri eventuali apporti di acque reflue;

15. La ditta deve mantenere il depuratore esistente per garantire il rispetto dei limiti;
16. La ditta deve mantenere il misuratore di portata esistente che dovrà essere oggetto di manutenzioni periodiche al fine di garantire il corretto funzionamento;
17. Qualunque anomalia o incidente che possa pregiudicare il regolare funzionamento dell'impianto di depurazione consortile dovrà essere oggetto di immediata comunicazione al gestore della fognatura Alto Vicentino Servizi spa, a Provincia ed ARPAV;
18. Il controllo degli scarichi finali dovrà avere frequenza annuale;
19. Le analisi e il prelievo dei campioni, realizzati al fine di monitorare nel tempo il rispetto dei limiti, dovranno essere effettuati da personale qualificato, che redigerà anche un apposito verbale di prelievo. Quest'ultimo dovrà essere allegato al rapporto di prova che dovrà indicare, oltre agli esiti delle analisi condotte sui campioni prelevati anche il metodo di campionamento e le metodiche analitiche adottate. I rapporti di prova con i relativi verbali di prelievo dovranno essere conservati dalla ditta e messi a disposizione delle autorità competenti al controllo.
20. La ditta deve effettuare i controlli di cui ai precedenti punti comunicando con un anticipo di almeno 15 giorni al Dipartimento provinciale dell'ARPAV e al gestore della fognatura la data in cui intende effettuare i prelievi .
21. La ditta dovrà registrare, in un apposito quaderno, le operazioni di manutenzione programmata e straordinaria che vengono eseguite sull'impianto di depurazione. Il citato quaderno dovrà essere messo a disposizione dell'autorità di controllo.
22. La ditta dovrà provvedere all'attenta e costante conduzione dell'impianto di depurazione, evitando di provocare un aumento, anche temporaneo, dell'impatto nel corpo recettore dello scarico e segnalando tempestivamente alla Provincia all'ARPAV e ad Alto Vicentino Servizi spa eventuali inconvenienti che si dovessero verificare all'impianto.
23. I limiti di accettabilità non potranno in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.
24. La ditta è tenuta a conformarsi alle eventuali disposizioni di chiusura/sospensione/limitazione dello scarico impartite dal gestore della fognatura.

1.2.2 Scarichi acque meteoriche

25. L'autorizzazione allo scarico acque meteoriche sarà specificatamente regolamentata nei termini previsti dal Piano di Tutela delle Acque (P.T.A.) approvato con deliberazione del Consiglio regionale n. 107 del 5.11.2009 e successive modifiche. La ditta è tenuta pertanto ad adeguarsi a quanto disposto dall'art. 39 del PTA nelle modalità e nei termini previsti dal comma 6 del medesimo articolo.

1.3 Emissioni sonore

26. Nel termine di 90 giorni dalla data del presente provvedimento è fatto obbligo alla ditta di verificare (mediante rilievi strumentali secondo le prescrizioni tecniche del DM 16 marzo 1998) il rispetto dei limiti di emissione ed immissione con redazione di documento di Valutazione di Impatto Acustico. Tale documento, in ipotesi di rispetto dei limiti, dovrà essere trasmesso unitamente al report di aprile 2013.

27. In caso di superamento dei valori limite, da comunicarsi tempestivamente a questo Ente, al Comune ed all'ARPAV dovranno essere realizzate opportune mitigazioni acustiche, concordandole con l'Amministrazione comunale ed ARPAV.
28. Le successive verifiche andranno effettuate con cadenza triennale .
29. Le campagne di misura dovranno essere effettuate durante lo svolgimento delle attività rumorose, con comunicazione preventiva di almeno 15 giorni, all'Amministrazione comunale ed all'ARPAV, che potranno presenziare allo stesso.
30. Il rispetto dei limiti dovrà essere riferito al "Piano di Zonizzazione Acustica del comune di Thiene.

1.4 Gestione rifiuti

31. Il report sulla produzione dei rifiuti di cui al Piano di Monitoraggio e Controllo che riporta un elenco limitato ai rifiuti caratteristici dello specifico comparto produttivo, dovrà essere integrato con tutte le altre tipologie di rifiuti indicati nel M.U.D.
32. I rifiuti dovranno essere raggruppati in aree dotate di apposita cartellonistica, indicante il relativo codice C.E.R. e l'eventuale caratteristica di pericolosità.
33. La gestione dei rifiuti prodotti dovrà avvenire nel rispetto di quanto previsto dalla parte IV Titolo I D.Lgs. 152/06; in particolare la loro gestione dovrà avvenire nella modalità di deposito temporaneo così come definito dall'art. 183 c. 1 lettera bb) del D.Lgs. 152/2006.

2 Limiti alle emissioni

2.1 Aria

La seguente tabella riporta, in relazione al processo produttivo, i limiti per le emissioni in atmosfera ritenute significative.

Fase	Apparecchiature	Punto di emissione	Quota (m)	Portata (*) (Nm ³ /h)	Tecnologie di contenimento	Limiti (**)	
						Parametro	Valore
Fusione	Forni fusori a crogiolo	2	9	3000	Non previste	Polveri (***)	20 mg/Nm ³
	forni a tino	6	12	Tiraggio naturale		Cloro e composti	3 mg/Nm ³
	forni a tino	12	14	Tiraggio naturale		Fluoro e composti	3 mg/Nm ³
						COV (espressi come carbonio organico totale)	50 mg/Nm ³
						NOx	120 mg/Nm ³
Pressofusione	Presse a camera fredda (n.3)	3A	10	12600	Non previste	Polveri(***)	10 mg/Nm ³
	Presse a camera fredda (n.6)	4A	10	10800			
	Presse a camera fredda (n.4)	5	9	8750		Nebbie oleose come COT	10 mg/m ³
	Presse a camera fredda (n.3) e camera calda (n.2)	10	6	7.350			
	Pressa a camera fredda (n.3)	14	9	9.250			

(*) Portata : ammesso un range di variabilità di $\pm 20\%$. A fronte di riscontri analitici con portate riscontrate superiori il limite in emissione dovrà essere modulato proporzionalmente secondo la formula indicata nell'art.270 comma 13.

(**) il tenore di riferimento dell'ossigeno a cui riferire i valori di emissione e' quello di processo

(***) Qualora la concentrazione delle polveri superi 5 mg/Nm³ dovranno essere ricercati i metalli con riferimento alla composizione delle materie prime per la verifica del limite di cui alla tabella B allegato I alla parte V del D.lgs 152/06.

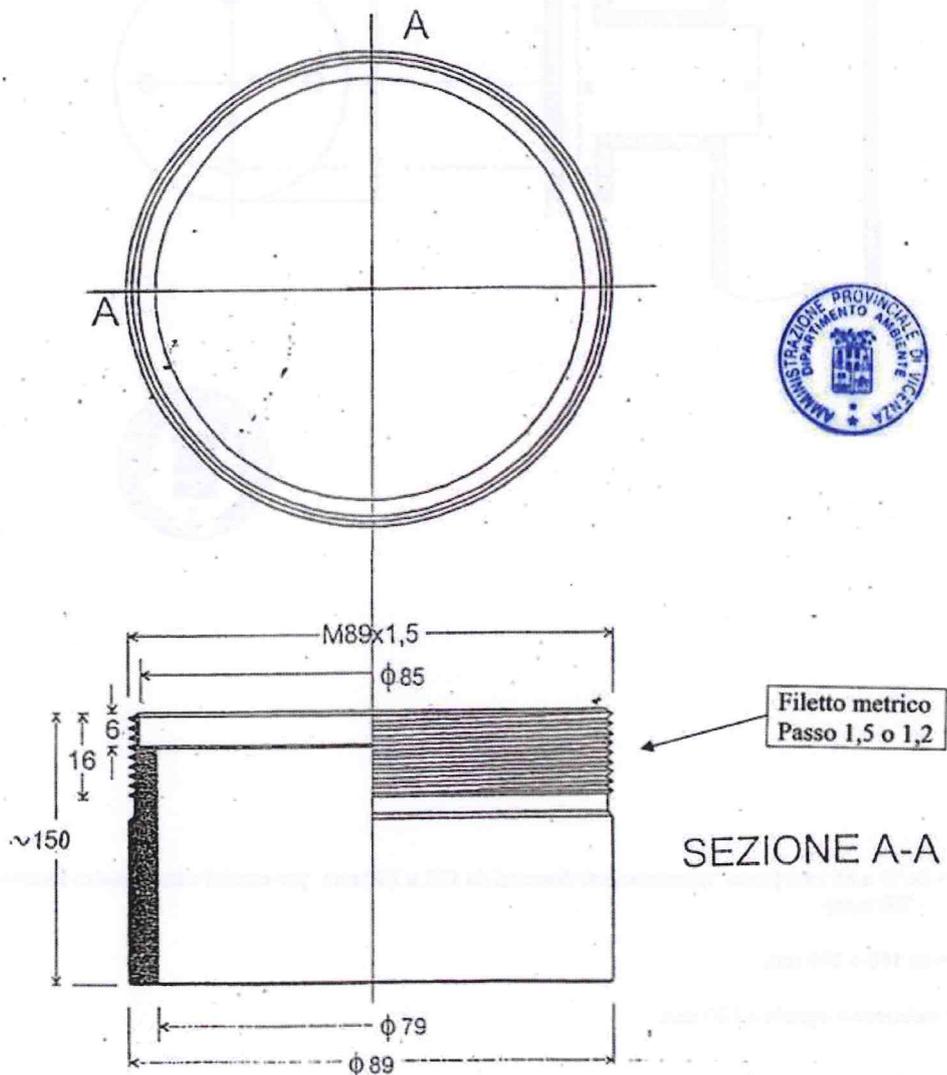
- CARATTERISTICHE DEL TRONCHETTO DI PRELIEVO.

TRONCHETTO FILETTATO

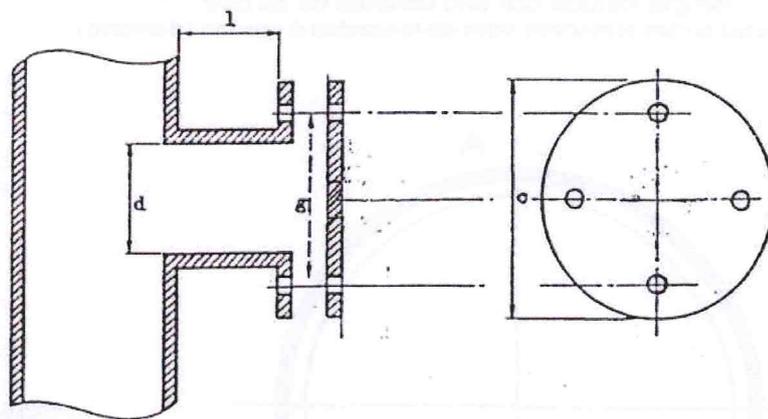
DA PREDISPORRE SUL CONDOTTO DI EMISIONE
OGGETTO DI CONTROLLO

Completo di tappo femmina filettato e
flangia filettata con foro centrale da 80 mm

(che si possano avvitare al tronchetto anche alla temperatura di esercizio del condotto.)



- CARATTERISTICHE FLANGIA UNIVERSALE.



d = da 79 a 85 mm (sono raccomandati diametri da 125 a 130 mm per camini con diametro interno > 700 mm)

g = da 160 a 200 mm

l = inferiore o uguale a 120 mm



PROVINCIA DI VICENZA

AREA SERVIZI AL CITTADINO E AL TERRITORIO

SETTORE AMBIENTE

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243
Domicilio fiscale: Palazzo Godi – Nieve, Contrà Gazzolle 1 – 36100 VICENZA
Uffici: Palazzo Franceschini – Folco, Contrà S. Marco, 30 – 36100 VICENZA
Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Autorizzazione Integrata Ambientale n.3/2012



ALLEGATO 3

Il presente allegato, definito come "Allegato 3" e costituente parte integrante e sostanziale dell'autorizzazione Integrata Ambientale n. 4/2012, riporta il PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO della ditta Fonderie Pavinato Spa.

QUADRO SINOTTICO

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPA	ARPA
		Controllo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi (*)
4.1	COMPONENTI AMBIENTALI				
4.1.1	Materie prime e prodotti				
4.1.1.1	Materie prime	Mensile	Annuale	X	
4.1.1.2	Additivi	Mensile	Annuale	X	
4.1.1.3	Prodotti finiti	Mensile	Annuale	X	
4.1.2	Risorse idriche				
4.1.2.1	Risorse idriche	Mensile	Annuale	X	
4.1.3	Risorse energetiche				
4.1.3.1	Energia	Mensile	Annuale	X	
4.1.4	Combustibili				
4.1.4.1	Combustibili	Mensile	Annuale	X	
4.1.5	Emissioni in Aria				
4.1.5.1	Punti di emissioni	Annuale	annuale	X	
4.1.5.2	Inquinanti monitorati	Annuale	Annuale	X	X
4.1.6	Emissioni in acqua				
4.1.6.1	Punti di scarico	/	annuale	X	
4.1.6.2	Inquinanti monitorati	Annuale	annuale	X	X
4.1.7	Emissioni di Rumore				
4.1.7.1	Rumore sorgenti e misure	Triennale (**)	Triennale (**)	X	SU SEGNALAZIONE
4.1.8	Emissione di Rifiuti				

4.1.8.1	Controllo rifiuti prodotti	Mensile	Annuale	X	
4.2	GESTIONE IMPIANTO				
4.2.1	Controllo fasi critiche/manutenzione/controlli				
4.2.1	Controllo delle fasi critiche del processo	Vedi tabella corrispondente	NO (***)	X	
4.2.2	Gestione depurazione acque	Vedi tabella corrispondente	NO(***)	X	
4.2.3	Manutenzione ordinaria sui macchinari	Vedi tabella corrispondente	NO (***)	X	
4.2.4	Aree di stoccaggio	Mensile	NO(***)	X	
4.2.5	Emissioni diffuse	\	\	X	
4.3	INDICATORI PRESTAZIONE				
4.3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	Annuale	Annuale	X	

Il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

(*) Le modalità di controllo analitico verranno specificate in dettaglio (sulla base di quanto ritenuto rilevante come impatto ambientale) nella lettera che verrà trasmessa da ARPAV entro il 31 dicembre dell'anno precedente a quello in cui verrà eseguita l'ispezione ambientale integrata.

(**) La Relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità competente e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, una volta conclusa, con la periodicità stabilita, in concomitanza dell'invio del reporting annuale.

(***) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari (comprese le manutenzioni straordinarie). Invece i dati con frequenza di autocontrollo continua, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report.

4.1 Componenti Ambientali

4.1.1 Materie prime e prodotti

4.1.1.1 - Materie prime

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting *
Alluminio	Pani su pallets	Fusione	t	Database informatizzato	mensile	SI
Ritorni (materozze)	Pani su pallets	Fusione	t	registro	mensile	SI
zama	Pani su pallets	Fusione	t	Database informatizzato	mensile	SI

* Il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

4.1.1.2 – Additivi ed altro

Denominazione	Modalità stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting*
Scorificante per alluminio	sacchi	Trattamento metallo	kg	Database informatizzato	mensile	SI
Distaccante per alluminio	Fusti a magazzino	pressofusione	kg		mensile	
Distaccante per zama	Fusti a magazzino	pressofusione	kg		mensile	
Olio lubrificante per presse	Fusti a magazzino	pressofusione	kg	Database informatizzato	mensile	SI
Lubrificante in granuli per pistoni	Fusti a magazzino	pressofusione	kg		mensile	
Olio diatermico	Fusti a magazzino	pressofusione	kg		mensile	
Fluido idraulico	Fusti a magazzino	pressofusione	kg		mensile	
Azoto	Bombole gas compresso	Trattamento metallo	kg		mensile	

*Il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

4.1.1.3 – Prodotti finiti

Denominazione	Modalità stoccaggio	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting*
Getti in alluminio	Casse e pallets	t	Database informatizzato	mensile	SI
Getti in zama	Casse e pallets	t	Database informatizzato	mensile	SI

* Il reporting sarà annuale con ripartizione mensile delle quantità

4.1.2 Risorse Idriche

4.1.2.1 Consumo risorse idriche

Tipologia approvvigionamento	Fase utilizzo	Punto misura	UM	Metodo misura	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Acquedotto consortile	Industriale processo	AP1	m ³	Contatore	mensile	Registro elettronico	SI
Acquedotto consortile	Raffreddamento (circuitto chiuso)	-	m ³	(*) Calcolo AP1 – AP1/B	mensile	Registro Elettronico	SI
Acquedotto consortile	Igienico/ sanitario	AP2	m ³	Contatore	mensile	Registro elettronico	SI

(*)AP1/B è un contatore secondario messo in cascata dopo il contatore generale di prelievo industriale AP1 per il calcolo del consumo di acqua prelevata per la produzione di distaccante; la differenza tra AP1 e AP1/B indica il prelievo di acqua per raffreddamento.

4.1.3 Risorse Energetiche

4.1.3.1 Consumo energia

Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	Punto misura	UM	Metodo misura	Frequenza controllo	Fonte del dato	Reporting
Energia non autoprodotta	Energia elettrica importata da rete esterna	Generale stabilimento	Cabina	MWh	Contatore	Mensile	registro/supporto informatico	SI
<i>Totale:</i>				TEP				SI

4.1.4 Combustibili

4.1.4.1 Consumo combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Metodo misura	Frequenza controllo	Fonte del dato	Reporting
Metano	Fusione	m ³	Contatore	Mensile	registro/supporto informatico	SI
Metano	Riscaldamento ambiente	m ³	calcolo/contatore	Mensile	registro/supporto informatco	SI
<i>Totale:</i>		TEP				SI

4.1.5 Emissioni in aria

4.1.5.1 - Punti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Portata massima Nmc/h	Durata emissione h/giorno	Durata emissione giorni /anno	Reporting(*)
2	bruciatore a metano crogioli di fusione e di mantenimento	3.000	14	250	SI
3A	lubrificazione stampo	12.600	14	250	SI
3B	bruciatore a metano crogiolo	3.500	14	250	SI
4A	lubrificazione stampo	10.800	14	250	SI
4B	bruciatore a metano crogiolo	1.920	14	250	SI
5	lubrificazione stampo	8.750	14	250	SI
6	forno fusorio a tino	3.820	24	330	SI
8	bruciatore a metano crogiolo	9.180	14	250	SI
10	lubrificazione stampo	7.350	14	250	SI
11	bruciatore a metano crogiolo	680	14	250	SI
12	forno fusorio a tino	5.800	24	330	SI
13	bruciatore a metano crogiolo	3.900	14	250	SI
14	lubrificazione stampo	9.250	14	250	SI

(*) L'azienda specificherà a titolo puramente indicativo una stima delle eventuali variazioni significative rispetto ai dati forniti in tabella.

4.1.5.2 - Inquinanti monitorati

Fase di produzione	Camino	Impianto di abbattimento	Parametro (*)	UM	Frequenza controllo	Note	Reporting
Fusione – Forni a metano	2 6 12	-	Portata	Nm ³ /h	Annuale		SI
			O ₂	%	Annuale		
			Polveri	mg/Nm ³	Annuale	(*)	
			Cloro e composti	mg/Nm ³	Annuale		
			Fluoro e composti	mg/Nm ³	Annuale		
			COV (espressi come carbonio organico totale)	mg/Nm ³	Annuale		
Stampaggio (pressofusione) alluminio	3A 4A 5 14	-	NOx	mg/Nm ³	Annuale		
			Portata	Nm ³ /h	Annuale		
			Polveri	mg/Nm ³	Annuale		
			Nebbie oleose come TOC	mg/Nm ³	annuale		
Stampaggio (pressofusione) alluminio e zama	10	-	Portata	Nm ³ /h	Annuale		
			Polveri	mg/Nm ³	Annuale		
			Nebbie oleose come TOC	mg/Nm ³	Annuale		

(*) Metalli (speciazione) sono previsti se la concentrazione di polveri nell'effluente supera il valore di 5 mg/Nm³

4.1.6 Emissioni in acqua

4.1.6.1 Inquadramento del punto di scarico

Punto di emissione	Provenienza	Impianto di abbattimento	Recapito	Portata (m ³ /giorno)	Durata emissione h/giorno	Durata emissione gg/anno	Reporting (*)
SF1(**)	Acque di risulta da lubrificazione stampi; acque di lavaggio; condensa da compressori, spurgo torri di raffreddamento	Evaporatore	fognatura	2	14	250	SI
	Acque reflue domestiche	III					
SF2	Acque reflue domestiche	III	fognatura	3	14	250	SI

(*) L'azienda specificherà a titolo puramente indicativo una stima delle eventuali variazioni significative rispetto ai dati forniti in tabella.

(**) Punto di campionamento a monte della confluenza linea acque reflue domestiche

4.1.6.2 Inquinanti da monitorare

Provenienza	Impianto di abbattimento	Scarico	Recapito finale	Parametro (*)	UM	Frequenza controllo	Reporting
Acque di risulta da lubrificazione stampi; acque di lavaggio; condensa da compressori, spurgo torri di raffreddamento	Evaporatore	SF1 (**)-scarico industriale	fognatura	pH	/	annuale	SI
				solidi sospesi totali	mg/l	annuale	
				COD	mgO ₂ /l	annuale	
				Alluminio	mg/l	annuale	
				Ferro	mg/l	annuale	
				Zinco	mg/l	annuale	
				Tensioattivi totali	mg/l	annuale	
idrocarburi totali	mg/l	annuale					

(**) Punto di campionamento a monte della confluenza linea acque reflue domestiche

4.1.7 Rumore

Punto di misura	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
(**)	Triennale	Valutazione di impatto acustico	Triennale

(**)Per il monitoraggio dell'impatto acustico devono essere eseguite misure in punti rappresentativi almeno dei ricettori potenzialmente critici, vale a dire nei quali la valutazione di impatto acustico prevede il verificarsi di livelli (di immissione, emissione e/o differenziali) significativi.

4.1.8 Rifiuti

4.1.8.1 Controllo rifiuti prodotti

(Codice CER)	Rifiuti	Modalità stoccaggio	Dstinazione (codice) (***)	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
120103	Bave Alluminio	Casse in ferro	R13	Peso (t/anno) Caratterizzazione/analisi	Registro rifiuti	mensile (**)	SI (*)
101003	Scorie di Zama	Casse in ferro	R4	Peso (t/anno) Caratterizzazione/analisi	Registro rifiuti	mensile (**)	
161002	Soluzioni acquose	Serbatoio fuori terra	D15	Peso (t/anno) Caratterizzazione/analisi	Registro rifiuti	mensile (**)	
150106	Imballaggi misti	Container in ferro	R13	Peso (t/anno)	Registro rifiuti	mensile	
150104	Imballaggi metallici	Container in ferro	R13	Peso (t/anno)	Registro rifiuti	mensile	
150101	Carta e Cartone	Container in ferro	R13	Peso (t/anno)	Registro rifiuti	mensile	
161104	Refrattario forni	Container in ferro	D15	Peso (t/anno) Caratterizzazione/analisi	Registro rifiuti	mensile (**)	
120118*	Fanghi Metallici	Fusti in ferro	D15	Peso (t/anno) Caratterizzazione/analisi	Registro rifiuti	mensile (**)	
190814	Fanghi Metallici	Serbatoio fuori terra	D15	Peso (t/anno) Caratterizzazione/analisi	Registro rifiuti	mensile (**)	
130204*	Olio Esausto	Fusto in ferro	D15	Peso (t/anno)	Registro rifiuti	mensile	
160305*	Acquaglicole esausto (liquido Antigelo)	Fusto in ferro	D15	Peso (t/anno) Caratterizzazione/analisi	Registro rifiuti	mensile (**)	
150103	Imballaggi legno	Vasca in ferro	R13	Peso (t/anno)	Registro rifiuti	mensile	
100315*	Scorie Alluminio	Container in ferro	R13	Peso (t/anno) Caratterizzazione/analisi	Registro rifiuti	mensile (**)	
150202*	Indumenti sporchi	Sacco Big Bag	D15	Peso (t/anno) Caratterizzazione/analisi	Registro rifiuti	Mensile (**)	

(*) nel report viene riportato solo il quantitativo di rifiuti prodotti nell'anno; i certificati analitici sono conservati presso lo stabilimento per tutta la durata dell'A.I.A. e messi a disposizione dell'Autorità di controllo.

(**) la frequenza di caratterizzazione deve intendersi biennale per i rifiuti avviati esclusivamente a recupero, annuale per i restanti rifiuti e da effettuarsi ad ogni modifica sostanziale del processo produttivo."

(***) La destinazione del rifiuto è da intendersi puramente indicativa, chiaramente destinazioni diverse dovranno avvenire nel rispetto della normativa e rendicontate nel report annuale

4.2 Gestione dell'Impianto

4.2.1 Controllo delle fasi critiche del processo

Attività	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Fusione	Controllo Temperatura	T	°C	Continuo con termocoppia per funzionamento bruciatori	Consultabile a display in tempo reale	NO (*)
Mantenimento fusione	Controllo Temperatura	T	°C	Continuo con termocoppia per funzionamento bruciatori	Consultabile a display in tempo reale	

(*) L'azienda dovrà effettuare il report nel caso di criticità, interventi di manutenzione straordinaria (compresa la sostituzione del refrattario)

4.2.2- Sistemi di depurazione: controllo del processo

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Parametri di controllo del processo di trattamento	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
SF2	evaporatore	Controllo livelli e funzionamento generale		Registro	Settimanale	NO (*)

(*) L'azienda dovrà effettuare il report nel caso di criticità, interventi di manutenzione straordinaria

4.2.3 Manutenzione ordinaria delle apparecchiature

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e comunicazione all'autorità	Reporting
Tutti gli impianti	Manutenzione ordinaria e straordinaria	Come da piano di lavoro specifico per ciascun impianto	Registro	NO (*)
bruciatori	Controllo e pulizia	semestrale	Registro	
Evaporatore	Controllo livelli e funzionamento generale	Settimanale	Registro	
	Pulizia generale (scambiatori di calore e vasca interna)	Mensile	Registro	

(*) L'azienda dovrà effettuare il report nel caso di criticità, interventi di manutenzione straordinaria

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

Struttura di contenimento	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Reporting
Aree di stoccaggio rifiuti	Sopralluogo	Mensile	(1)	NO (*)
Vasca reflui da depurare	Sopralluogo	Mensile	(1)	NO (*)

(1) Rapporto scritto sulle "non conformità" rilevate (integrità delle strutture) e programma di intervento delle operazioni di ripristino

(*) L'azienda dovrà effettuare il report nel caso di criticità, interventi di manutenzione straordinaria

4.2.5 Emissioni diffuse

Il contenimento delle emissioni diffuse prevede la corretta gestione dei depositi di rifiuti che possono presentarsi in forma pulverulenta (scorie) in modo che i cassoni di deposito siano mantenuti chiusi. È utilizzata una motospazzatrice per garantire la pulizia dei piazzali e delle aree esterne di movimentazione merce.

4.3 Indicatori di prestazione

4.3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance (riferiti alla quantità di prodotto finito)

Indicatore e sua descrizione	Denominazione	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumo specifico di prodotti ausiliari	Distaccanti/scorificanti	kg/t	Annuale	SI
Produzione specifica di rifiuti	Totale rifiuti	t/t	Annuale	SI
	Bave e scorie di alluminio	t/t Al	Annuale	SI
	Scorie di zama	t/t zama	Annuale	SI
	Rifiuti inviati a recupero	% su totale rifiuti	Annuale	SI
	Rifiuto da depurazione acque	t/t	Annuale	SI
Consumo specifico di Energia	Energia elettrica	kW/t	Annuale	SI
Consumo specifico di combustibile	Metano	m ³ /t	Annuale	SI
Consumo idrico specifico	Acqua di acquedotto consumo industriale	m ³ /t	Annuale	SI
Scarico produttivo	Reflui industriali scaricati	m ³ /t	Annuale	SI