



**DOMANDA DI MODIFICA SOSTANZIALE**

**DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

**INSTALLAZIONE IMPIANTO DI ZINCATURA ELETTROLITICA N. 6 E DI UN  
IMPIANTO DI TRIGENERAZIONE A GAS METANO DA 300 KWe**

**“MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI  
ALLEGATO D 16”**

**Marzo 2023**

1

BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT 1 Gestione ambientale	E' vigente da anni un sistema di gestione ambientale certificato	X		
BAT 2 Inventario sostanze chimiche	E' presente in azienda la raccolta di tutte le SDS dei prodotti chimici impiegati e relativi consumi su base mensile. Son disponibili da anni valori di portata degli scarichi idrici e relative caratteristiche, oltre che dei valori di portata e di concentrazione degli aeriformi	X		
BAT 3 Sistema gestione sostanze chimiche	La formulazione dei bagni galvanici e' spesso concordata con i committenti (spesso settore auto) che da anni indicano di sostituire sostanze pericolose con altre meno pericolose. Da molti anni e' stato sospeso l'uso del cromo esavalente	X		

BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT 4 Prevenzione delle emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee	<p>Tutta l'attività viene eseguita su superfici interne ed esterne pavimentate.</p> <p>Quelle esterne sono dotate di sistemi di raccolta delle acque confluenti in vasca a tenuta.</p> <p>Gli impianti galvanici sono dotati di cordoli di contenimento per fa fronte a rotture accidentali di una o più vasche</p> <p>Le tubazioni delle sostanze pericolose sono tutte a vista fuoriterra.</p> <p>Le uniche tubazioni sotto il piano campagna sono quelle per lo scarico delle acque civili ed industriali depurate in pubblica fognatura.</p> <p>Altre tubazioni interrato trasportano solamente liquidi di risciacquo degli impianti di processo verso la depurazione.</p> <p>Le analisi eseguite in corrispondenza di acque di falda e terreni dimostrano assenza di contaminazione del suolo e del sottosuolo</p> <p>I prodotti liquidi di lavorazione sono stoccati in apposito magazzino coperto, pavimentato con materiale plastico, con bacino di contenimento.</p> <p>Lo stoccaggio si esegue separando prodotti tra di loro incompatibili</p>	X		
BAT 5 Riduzione della frequenza delle OTNOC	Non pertinente al caso in esame			X

BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT 6 Monitoraggio	Il PMC vigente già prevede quanto richiesto per energia, combustibili, rifiuti, acque emunte e scaricate, rifiuti, emissioni in atmosfera.	X		
BAT 7 Monitoraggio delle emissioni in atmosfera	CO : non pertinente PTS : non pertinente HCl : già attuato HF : non pertinente Ni-Pb-Zn : non pertinente NH3 : non pertinente NOx : non pertinente SO2 : non pertinente SOx : non pertinente TCOV : non pertinente	X		
BAT 8 Monitoraggio delle acque	TSS (frequenza settimanale/ mensile)		X	
	TOC (frequenza mensile)		X	
	COD (mensile)		X	
	Idrocarburi (mensile)		X	
	Boro (mensile)		X	
	Cadmio (non pertinente)			X
	Cromo (mensile)		X	
	Ferro (mensile)		X	
	Nichel (mensile)		X	
	Piombo (non pertinente)			X
	Stagno (non pertinente)			X
	Zinco (mensile)		X	
	Mercurio (non pertinente)			X
	Cromo esavalente (non pertinente)			X
Fosforo (non pertinente)			X	
Fluoruri (non pertinente)			X	

BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT 9 Cromo esavalente	Non pertinente al caso in esame; il cromo esavalente e' stato eliminato da molti anni			X
BAT 10 Efficienza energetica	Misure gia' attuate	x		
BAT 11 Aumento dell'efficienza energetica del riscaldamento	Non pertinente al caso in esame			X
BAT 12 Aumentare l'efficienza delle sgrassature	Punto a) Punto b) Punti c-d-e-f)	X		X X
BAT 13 Efficienza dei materiali di decapaggio	Punto a)			X
	Punto b)			X
BAT 14 Aumento dell'efficienza dei materiali di decapaggio	Sono previsti due sistemi di filtrazione per impianto di zincatura (totale 10 filtri); i filtri sono a servizio del solo bagno di zincatura.  La parte filtrata del bagno ritorna integralmente all'interno del bagno stesso; si precisa che la filtrazione e' sempre in funzione, ossia per 15-16 ore/gg  Periodicamente le membrane filtranti vengono rimosse dalle macchine e quindi lavate con una idropulitrice in una apposita area predisposta.  Le acque di lavaggio vengono avviate all'interno del sistema di depurazione chimico fisico.	X		

BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT 15 Aumento dell'efficienza dei materiali di flussaggio	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 16 Efficienza dei materiali per immersione a caldo	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 17 Prevenzione dei rifiuti provenienti dalla fosfatazione e dalla passivazione	Non si esegue fosfatazione Per quanto attiene la passivazione; tutti gli sgocciolamenti provenienti dai trattamenti vengono raccolti e riavviati in vasca di passivazione	X		
BAT 18 Riduzione degli acidi di decapaggio	I processi suggeriti non sono applicabili alla zincatura elettrolitica			X

BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT 19 Consumo d'acque e produzione di acque reflue	A livello mensile viene da molti anni misurato il consumo di acqua da pozzo, così come viene misurata la portata di scarico. I valori vengono con frequenza annuale rapportati al peso dei materiali lavorati ottenendo un indicatore che illustra l'efficienza del consumo d'acqua. Al di là di questo, tutti i processi di lavaggio, per minimizzare il consumo idrico, sono da molti anni condotti in controcorrente. I livelli di prestazione indicati in tabella 1.6 non sono relativi al processo di zincatura elettrolitica	X		
BAT 20 Emissioni di polveri nell'aria	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 21 Emissione di SO2 nell'aria	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 22 Emissione di NOx e CO nell'aria	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 23 Riduzione delle emissioni di nebbie d'olio, acidi o alcali	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 24 Riduzione delle polveri, acidi e SOX	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X

BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT 25 Riduzione nell'aria di NOx	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 26 Riduzione nell'aria di polveri e zinco	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 27 Riduzione nell'aria di nebbie d'olio	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT28 Riduzione delle emissioni provenienti da serbatoi o passivazioni	Le emissioni dei bagn vengono catturate mediante aspirazioni localizzate poste a bordo vasca; i fumi vengono trattati in impianti di lavaggio ad umido dotati di demister	X		
BAT29 Riduzione delle emissioni nell'aria di polveri ed acidi	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 30 Riduzione il carico di inquinanti organici nell'acqua contaminata	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X



BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT31 Riduzione delle emissione nell'acqua	L'impianto di trattamento dispone di equalizzazione, neutralizzazione, precipitazione chimica, decantazione in tre decantatori lamellati, filtrazione all'interno di filtri a sabbia. Non e' praticabile il trattamento biologico delle acque	X		
BAT 32 prevenzione delle vibrazioni e del rumore	Da anni l'impresa sta attuando campagne di misurazione del rumore verso i terzi. Il protocollo e' disposto dal PMC attualmente in vigore.	X		
BAT 33 prevenzione delle vibrazioni e del rumore	Per limitare il disturbo acustico sono state realizzate delle barriere fonoassorbenti in direzione dei ricettori sensibili Tutti i processi che danno origine a rumore sono segregati all'interno dei capannoni. All'esterno sono presenti i sistemi di trattamento dell'aria, cogeneratore a gas. L'impresa dispone di una organizzazione interna per gestire le manutenzioni degli impianti anche in regime di emergenza	X		
BAT 34 Riduzione della quantita' di rifiuti	a) I rifiuti prodotti dall'azienda, se riciclabili, vengono oggettivamente avviati a riciclo; questo e' il caso di cata, catoni, ferro, imballaggi misti in genere	X		
	Punti b-c-d-e-f-g-h) Non pertinente per la zincatura elettrolitica			x
BAT 35 Riduzione dei rifiuti derivanti dall'immersione a caldo	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			x

BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT 36	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 37	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 38	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 39	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 40	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 41	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 42	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 43	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 44	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 45	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 46	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 47	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 48	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 49	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 50	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 51	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 52	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 53	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 54	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 55	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 56	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 57	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 58	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X

BAT	DESCRIZIONE	ATTUATO	PARZIALMENTE ATTUATO	NON APPLICABILE
BAT 59	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 60	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 61	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 62	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X
BAT 63	Non pertinente per la zincatura elettrolitica			X

