PROVINCIA DELLA SPEZIA

DETERMINAZIONE	
Numero	**Data**
359	07/05/2020

Settore Tecnico Ufficio AUA

OGGETTO:	AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE AI SENSI DEL DPR 59/2013 E DEL D. LGS 152/06 – SOCIETA' BAGLIETTO S.P.A., COMUNE DELLA SPEZIA

IL FUNZIONARIO DELEGATO

Vista la nota prot. 3104 del 07/02/2020 a firma del Dirigente ing. Gianni Benvenuto con la quale si dispone a partire dal 01.01.2020 l'incarico della posizione organizzativa del Servizio Ambiente, Urbanistica e Pianificazione Territoriale alla dr.ssa Nori Emili;

Vista l'istanza presentata da **"Baglietto s.p.a."** allo SUAP del Comune della Spezia in data 05.12.2019 volta ad ottenere la modifica sostanziale **dell'Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi dell'art.3 del DPR 59/2013 rilasciata con det. n. 425 del 27.05.2019** relativamente a:

- *Scarichi acque reflue industriali di cui al capo II del Titolo IV della sezione II della Parte III del D.lgs 152/06 e s.m.i;*
- *Emissioni in atmosfera di cui all'art. 269 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n.152, ex art. 3 lettera c) D.P.R. 59/2013;*
- *Impatto acustico di cui alla legge 26 ottobre 1995 n 447;*

Dato atto che l'istanza si rende necessaria per **la modifica sostanziale dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera** per lo stabilimento ubicato in Viale San Bartolomeo n. 414, nel Comune della Spezia;

Considerato che la **Società Baglietto s.p.a.** con sede legale nel Comune della Spezia - Viale San Bartolomeo n. 414 - P.IVA 06990310960, Legale Rappresentante Gavino Michele**,** esegue attività di costruzione di imbarcazioni da diporto.

Tenuto conto dello svolgimento della Conferenza decisoria in forma semplificata ed in modalità asincrona indetta con nota della Provincia della Spezia prot. n. 0002401 del 31/01/2020;

Rilevato che sono stati acquisiti dalle Amministrazioni coinvolte:

- i seguenti atti di assenso non condizionato:

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
firmato digitalmente da NORI EMILI - Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

- **Nulla Osta del Comune della Spezia** in materia di **impatto acustico** (**All. C**) Prot. N. 21853 del 20/02/20;

- i seguenti atti di assenso condizionato:

- istruttoria in materia di scarico di acque reflue industriali (**All. A**), secondo cui l'autorizzazione può essere rilasciata con prescrizioni;
- istruttoria in materia di emissioni in atmosfera (**All. B**), secondo cui l'autorizzazione può essere rilasciata con prescrizioni;
- **Parere Asl** espresso con prescrizioni con nota prot. 8029 5 del 25.02.2019;

Visto il pagamento delle spese istruttorie in modo conforme a quanto stabilito dalla Delibera del Commissario Straordinario n. 87 del 11/04/2013.

Preso atto delle motivazioni inerenti l'adozione del presente atto, tali che l'impianto così come individuato con i contenuti e le prescrizioni di cui al dispositivo in appresso risulta conforme alla normativa ambientale;

Vista la L. 447/1995;
Visto il D. Lgs n° 267, del 18.08.2000;
Visti gli articoli 4, comma 2, e 70, comma 6, del D. Lgs n° 165, del 30.03.2001;
Visto il D. Lgs n° 152 del 2006;
Visto il D.P.R. n. 59 del 2013;
Visto il DLGS 127/2016;

DISPONE

1. **di concludere positivamente la Conferenza di servizi decisoria** ex art.14, c.2, legge n.241/1990, in forma semplificata e asincrona, come sopra indetta e svolta**;**

2. **adottare** ex art. 3 D.P.R. 59/2013 Autorizzazione Unica Ambientale relativamente all'**impianto** situato nel comune della Spezia **titolare** della cui gestione è la **Società Baglietto s.p.a. -** P.IVA 06990310960, relativamente ai seguenti **titoli abilitativi:**

   a) **autorizzazione agli scarichi** industriali di cui al capo II del titolo IV della sezione II della Parte terza del decreto legislativo 3 aprile 2006, n.152, ex art. 3 lettera a) D.P.R. 59/2013 rilasciata con **prescrizioni** come meglio specificate nell'**allegato A** che forma parte integrante e sostanziale del presente atto;
   b) **autorizzazione alle emissioni in atmosfera** di cui all'art. 269 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n.152, ex art. 3 lettera c) D.P.R. 59/2013 rilasciata con **prescrizioni** come meglio specificate nell'**allegato B** che forma parte integrante e sostanziale del presente atto;
   c) **nulla osta** di cui all'art.8 c. 4 o 6 della Legge 447/1995, di ex art. 3 lettera e) D.P.R. 59/2013 inerente **l'impatto acustico** meglio specificato **nell**'**allegato C** che forma parte integrante e sostanziale del presente atto;

3. la presente autorizzazione ha una **validità pari ad anni 15,** che decorre dalla data di rilascio ex art. 3 comma 6 del dpr 59/2013. La domanda di rinnovo deve essere inviata all'autorità competente tramite Suap almeno 6 mesi prima della scadenza art 5 comma 1 dpr 59/2013 e sostituisce ogni altro titolo sopra richiamato;

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
firmato digitalmente da NORI EMILI - Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

4. l'**efficacia** della presente autorizzazione è subordinata alla disponibilità dei competenti titoli edilizi e paesistici nonché di ogni altro titolo di settore eventualmente necessario ivi compresi titoli concessori relativi all'uso e godimento di beni di proprietà pubblica o comunque diversa dal gestore dell'impianto in quanto necessario.

INFORMA

- la presente Determinazione viene posta in pubblicazione all'Albo Pretorio di questa Provincia per rimanervi 15 giorni consecutivi;
- i contenuti del presente atto sono **pubblicati** ex articolo 40 d.lgs. 33/13 a cura del responsabile del procedimento;
- eventuali **modifiche all'impianto** sono assoggettate alla disciplina vigente in materia, in specie l'art.6 D.P.R. 59/13;
- il Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A.L. ha facoltà di effettuare il controllo dell'impianto senza necessità di preavviso al titolare dell'impianto;
- contro il presente provvedimento è possibile promuovere ricorso innanzi al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dalla data di conoscenza del provvedimento medesimo o ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

Letto, confermato e sottoscritto anche ai sensi dell'art. 49 comma 1 del D.Lgs. n. 267/2000 con contestuale espressione del relativo parere favorevole sotto il profilo della regolarità tecnica.

Il Funzionario Delegato
EMILI NORI / INFOCERT SPA
Atto firmato Digitalmente

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale firmato digitalmente da NORI EMILI - Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

Allegato A
autorizzazione agli scarichi di cui al capo II del titolo IV della sezione II della Parte terza del decreto legislativo 3 aprile 2006, n.152, ex art. 3 lettera a) D.P.R. 59/2013 – Baglietto s.p.a. – Comune della Spezia

La Società ha richiesto una modifica sostanziale all'AUA rilasciata con DD 425 del 27.05.2019 relativa allo stabilimento sito in V.le San Bartolomeo 414 per le emissioni in atmosfera e per gli scarichi delle acque meteoriche e di lavaggio carene.

Il piazzale del cantiere risulta modellato in modo da conseguire le pendenze necessarie a garantire il deflusso delle portate idriche meteoriche ad oggi suddiviso in tre porzioni(Area 1 a, 1b e Area 2), ognuna trattata da un impianto dedicato.

La modifica richiesta prevede:

- Correzione della superficie totale di piazzale indicata nella precedente autorizzazione in mq 18.500 mentre da rilievo risulta essere 16.412,11 mq
- Realizzazione di un impianto chimico fisico e disoleatore posizionati fuori terra lungo il confine con il Centro di Supporto e Sperimentazione Navale, lato nord del cantiere, per il trattamento delle acque di carenaggio e meteoriche di prima pioggia per l'Area 1 (ex Area 1a e 1b);
- Dismissione dell'impianto di trattamento e scarico S2
- Rotazione dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia e di dilavamento S3, a servizio dell'Area 2, in posizione differente rispetto allo stato concessionato, per motivi tecnico costruttivi dovuti alla presenza dei tiranti del palanco lato di perimetrazione/consolidamento della nuova darsena lato Lerici, e di conseguenza verrà modificata anche la posizione dello scarico a mare S3, non più all'interno della nuova darsena ma in testa alla banchina lato sud.
- Modifica di alcune canalizzazioni esistenti per l'incanalamento delle acque verso gli impianti: la griglia lungo la banchina convoglierà le acque dell'Area 1 verso l'impianto S1, mentre le acque dell'Area 2 verranno raccolte dalle griglie disposte lungo la banchina della nuova darsena e sul lato nord del capannone 19

Complessivamente l'area dello stabilimento ha un'estensione di circa 23.500 mq (di cui 16.412,11 mq di superfici potenzialmente inquinate).
Le acque meteoriche di prima pioggia e di dilavamento dell'intero piazzale verranno trattate e smaltite da due distinti impianti:

- un impianto chimico fisico tratterà le acque meteoriche potenzialmente contaminate dell'Area 1 (superficie 11.524,57 mq) e le acque di lavaggio carene,
- l'impianto S3 tratterà le acque meteoriche provenienti dall'Area 2 (superficie 4.998,39 mq)

Area 1
L'acqua meteoriche dell'Area 1 grazie alle pendenze dei piazzali vengono confluite all'interno della canala in cls esistente con griglia metallica parallela alle banchine e lungo il lato nord del capannone 19. Le acque da trattare arrivano ad un pozzetto deviatore dotato di valvola pneumatica con sensore di pioggia e vengono inviate alla vasca di accumulo prima pioggia interrata esistente.

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

Una volta decantate le acque di prima pioggia vengono convogliate con pompa di sollevamento all'interno della vasca di disoleazione in cls (fuori terra di nuova installazione) e poi trattate all'interno di impianto chimico fisico (fuori terra di nuova installazione). Le acque trattate in uscita, che possono essere campionate mediante valvole di prelievo/campionamento, vengono convogliate all'interno della tubazione di scarico S1.
Le acque di seconda pioggia, una volta riempita la vasca di accumulo S1 – interrata – passa attraverso lo scolmatore e convoglia all'interno di un pozzetto della tubazione di scarico S1.

Le acque di risulta dei lavaggi delle carene, vengono convogliate tramite il pozzetto bypass con valvola pneumatica aperta su tubazione di carico, nella vasca di raccolta A.L.C. – interrata esistente. L'operatore aziona il pulsante di apertura della valvola pneumatica sulla vasca di raccolta, attivando semaforo di colore verde. In caso di pioggia, l'operazione è interdetta.
Le acque vengono poi mandate con pompa di sollevamento all'interno della vasca di disoleazione in cls (fuori terra di nuova installazione) e trattate in impianto chimico fisico(fuori terra di nuova installazione).
Le acque trattate possono essere campionate mediante valvola di prelievo/campionamento e vengono convogliate all'interno della tubazione di scarico S1.

Una volta depurate sia le acque di dilavamento dei piazzali sia le acque provenienti dal lavaggio carene inviate allo scarico S1 vengono scaricate nel corpo idrico ricettore Mare territoriale (alle coordinate geografiche Gauss – Boaga 1 569 192.678 E – 4 882 718.676 N).

Area 2
L'impianto di raccolta e trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia S3 verrà interrato in posizione ruotata rispetto a quanto autorizzato, di conseguenza verrà modificata anche la posizione dello scarico a mare S3, non più all'interno della nuova darsena ma in testa alla banchina lato sud.
Le acque di scarico raccolta dai pozzetti caditoia arriva agli impianti, attraverso i pozzetti scolmatori (ossia il pozzetto a tre vie, nel quale la terza via incanala l'acqua di seconda pioggia) e affluisce nelle vasche di raccolta e stoccaggio "prima pioggia" fino a riempirle. Per decantazione vengono separate sabbie, terricci e tutte le altre materie sedimentabili trascinate dall'acqua, le quali si accumulano sul fondo delle vasche. Una volta riempite le vasche di prima pioggia un otturatore a galleggiante, situato nella tubazione di ingresso, chiude automaticamente l'accesso all'acqua successiva (acqua di seconda pioggia).
Raggiunto il massimo livello vasca, un regolatore di livello azionerà l'orologio programmatore il quale dopo 48 ore darà consenso all'avvio di una elettropompa sommersa, che consentirà un lento trasferimento dell'acqua stoccata alla vasca disoleatore dove vengono separati gli oli minerali/idrocarburi presenti. La vasca disoleatore è divisa internamente in due vani (vano di separazione gravimetrica e vano di filtrazione), entrambi attrezzati con filtri oleoassorbenti di superficie (posti a pelo libero dell'acqua, idrorepellenti, idonei a catturare e trattenere oli minerali e idrocarburi flottanti in superficie della vasca stessa) e filtro a coalescenza (filtro in poliestere a canali aperti, inserito su scatolato in acciaio inox).
La successiva acqua in arrivo (ossia l'acqua di seconda pioggia) verrà incanalata direttamente nella condotta di scolmatura del pozzetto selezionatore.

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

L'acqua reflua dal disoleatore (ossia l'acqua di prima pioggia trattata) e l'acqua scolmata (acqua di seconda pioggia) potranno entrambe poi accedere al pozzetto di ispezione finale, dal quale partirà la condotta destinata al ricettore finale.
Una volta depurate le acque di dilavamento dei piazzali vengono scaricate nel corpo idrico ricettore Mare territoriale (alle coordinate geografiche Gauss – Boaga 1 569 217,48 E – 488 152 9,72 N).

A seguito delle previste modifiche impiantistiche la Società ha presentato il piano di prevenzione e gestione aggiornato in ottemperanza al Regolamento Regionale 10 luglio 2009, n°4 che può essere approvato.

Prescrizioni:

- Siano installati dei pozzetti di ispezione per le sole acque di prima pioggia sia a monte che a valle dell'impianto di depurazione;
- sia assicurata una corretta manutenzione dell'impianto di depurazione;
- le acque di scarico dovranno rispettare la tabella "3" dell'allegato 5 alla parte terza del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- i fanghi e oli dovranno essere smaltiti nel rispetto della normativa in materia e la documentazione relativa allo smaltimento dovrà essere conservata e tenuta a disposizione delle Autorità di controllo;
- la ditta dovrà effettuare, con cadenza annuale le analisi dello scarico e verificando che le risultanze analitiche rispettino i limiti di accettabilità, la documentazione relativa alle analisi dovrà essere conservata e tenuta a disposizione dell'Autorità di controllo
- sia effettuato il controllo mensile del:
  - livello di sedimenti depositati all'interno del separatore
  - livello dello strato di oli trattenuti dal comparto di disoleazione ed eventuale completa evacuazione tramite ditte autorizzate
- venga installato il sistema di allarme, che segnala la necessità di svuotamento dei liquidi leggeri accumulati

Il Funzionario tecnico
Arch. Mimma Garbini

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

Allegato B

Autorizzazione alle emissioni in atmosfera per gli stabilimenti di cui all'art. 269 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, ex art. 3 lettera c) D.P.R. 59/2013:

Contenuti:

La Società **BAGLIETTO SPA** (c.f./P.IVA 06990310960), con sede in Viale San Bartolomeo n. 414 del Comune della Spezia, ha richiesto il rilascio di una nuova autorizzazione unica ambientale per modifica sostanziale alla vigente autorizzazione (AUA n. 425 del 27.05.2019) alle emissioni in atmosfera rilasciata ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.; la Società dichiara che modifica è necessaria per far fronte al nuove esigenze produttive e di mercato che richiedono l'ampliamento dello stabilimento ed una maggiore produzione in termini di numero e dimensioni delle nuove imbarcazioni prodotte e delle imbarcazioni sottoposte a refit e riparazione; è previsto nell'allestimento un incremento nella dimensione degli scafi (da circa 40 mt a 50 mt), gli interventi di riparazione e refit interesseranno lavorazioni di carena e pitturazioni estese ed è inoltre in costruzione la terza campata del capannone 19 per l'alloggiamento delle nuove costruzioni. La modifica prevede quindi un incremento dei consumi relativi all'attività di verniciatura con conseguenti definizione di nuove tempiste per la sostituzione dei filtri a carboni attivi (E_4, E_8, E_9, E_{12}) e verifica del rispetto dei limiti emissivi per gli impianti adibiti all'attività di verniciatura (E_1, E_2, E_3, E_4, E_8, E_9, E_{12}); gli impianti di abbattimento non verranno modificati ad eccezione dell'impianto adibito alla verniciatura che genera l'emissione E_8 (capannone 19 III campata) dove verrà installato un quantitativo maggiore di carboni attivi rispetto all'attuale.
Le emissioni E_5, E_6 ed E_7 non subiranno alcuna modifica delle condizioni di esercizio rispetto a quanto già autorizzato ed anche le posizioni dei punti di emissione, la quota di emissione, il diametro delle condotte e le portate degli impianti non varieranno (E_1, E_2, E_3, E_4, E_5, E_6, E_7, E_8, E_9, E_{12}).

Relativamente alla modifica alle metodiche di campionamento per nebbie oleose e metalli, a seguito di richiesta della Società, con nota prot. n. 20727 del 06.07.2018, Ns prot. n. 18906 del 09.07.2018, ARPAL ha espresso il proprio parere e precisamente "*.... sulla base di quanto dichiarato dalla Società Baglietto S.p.A., ritiene di poter valutare positivamente la richiesta, in considerazione del fatto che non vengono utilizzati oli lubrificanti nel ciclo produttivo che origina le emissioni in atmosfera. Chiaramente l'utilizzo degli stessi è condizione vincolante nel determinare il parametro Nebbie Oleose, ai fini del rispetto del limite.*
Relativamente alla metodica da utilizzare per la determinazione del parametro Metalli, considerato che nella suddetta relazione viene dichiarato che la concentrazione rilevata nella soluzione di gorgogliamento è risultata inferiore al limite di rilevabilità, si ritiene di confermare quanto già espresso nella nota prot. 9523 del 28/03/2018, ovvero determinare tale parametro secondo la Norma UNI EN 14385:2004, con esclusione della porzione di campionamento della frazione gassosa. A giudizio dello scrivente Ufficio è da ritenere non applicabile il Metodo Unichim 723:86, che definisce solo la procedura di analisi e non di campionamento che viene sempre eseguito secondo la Norma UNI EN 13284-1:2018, in quanto la Norma UNI EN 14385:2004 specifica già il procedimento analitico dei campioni prelevati".

La Società svolge attività di costruzione ed allestimento di nuove imbarcazioni, nonché riparazione e refitting di imbarcazioni da diporto già varate e presenti in cantiere per lavori in garanzia o manutenzione. L'attività comporta l'esecuzione di lavori specialistici che vengono appaltati quasi esclusivamente a ditte esterne. Il ciclo produttivo si articola in tre attività principali:

A. REALIZZAZIONE E COSTRUZIONE SCAFO:
il ciclo produttivo prevede la realizzazione di costruzioni navali in acciaio ed alluminio con le seguenti fasi di lavoro:

1. arrivo del materiale e dei disegni di costruzione: arrivano in cantiere le parti di lamiera in metallo che assemblate andranno a formare lo scafo ed i disegni utilizzati per il taglio a misura dei pezzi;
2. disposizione delle lamiere;

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

3. assemblaggio e costruzione del sottoassieme e preparazione del fasciame: i pezzi vengono assemblati a terra o ai banchi di lavoro mediante saldatura in modo da creare piccoli blocchi detti sottoassieme; nel frattempo viene preparato il fasciame;
4. lavorazioni alle macchine utensili ed ossitaglio: eventuale piegature delle lamiere alla pressa e modifica dei pezzi tramite taglio con cannello;
5. prefabbricazione dei blocchi: assemblaggio delle lamiere mediante saldatura ed appuntatura, prima a terra e poi a formare la costruzione finale; il blocco viene costruito assemblando vari sottoassiemi fino a formare una sezione trasversale della nave;
6. montaggio dei blocchi: terminata la costruzione ogni blocco viene posato a terra e reso stabile mediante "taccate"; i blocchi sono uniti tramite paranchi a catena e saldati insieme partendo dal centro.

Per lo svolgimento delle fasi sopra elencate vengono utilizzati diverse attrezzature e/o mezzi: mezzi di sollevamento e movimentazione del cantiere, saldatrici a filo e ad elettrodo, cannello per ossitaglio, macchine (sega a nastro), utensili portatili (smerigliatrici, trapani, seghetti alternativi, taglierini ad aria, avvitatori, etc,) ed attrezzi manuali.

B. REALIZZAZIONE ED ALLESTIMENTO EX NOVO IMBARCAZIONI:

gli scafi in metallo sono realizzati in cantiere oppure possono arrivare da altri siti; i lavori di allestimento consistono nel montaggio di parti e componenti (incluso l'allestimento dell'impiantistica e dei motori), carpenteria leggera, finitura dello scafo (stuccatura e verniciatura) ed allestimento degli interni (arredi, rivestimenti, mobilio, tappezzerie, finiture, etc.), con le seguenti fasi di lavoro:

1. movimentazione, taccatura, montaggio della sovrastruttura, allestimento, ponteggiatura: lo scafo viene alato tramite travel lift e posizionato all'interno del capannone su adeguate taccature, quindi fissato lateralmente da cavalletti; viene imbarcata la sovrastruttura, se non ancora montata, che viene poi saldata allo scafo; successivamente con lo scafo in perfetto allineamento si predispone il ponteggio attorno alla costruzione;
2. preparazione della struttura (discatura e molatura) - eventuali modifiche alla struttura: prima della verniciatura la superficie viene preparata mediante molatura con smerigliatrici elettriche o pneumatiche; successivamente si procede alla spazzolatura delle lamiere ed eventualmente alla sabbiatura; potranno essere necessarie modifiche allo scafo mediante interventi e lavorazioni di carpenteria metallica;
3. applicazione del primer, radiografie, stuccatura: vengono applicate sullo scafo e sulla sovrastruttura due mani di primer (spruzzo e pennello), quindi si effettuano le indagini radiografiche e l'applicazione dello stucco bicomponente a spatola;
4. isolamento termoacustico e compartimentazione, pressatura casse: si procede con la pressature delle casse, il posizionamento delle piastre smorzanti antirombo sui cieli dei doppifondi, il montaggio delle pannellature fonoassorbenti e delle fasciature per l'isolamento acustico e con la compartimentazione in legno e/o profili di alluminio; questa fase consiste nell'assemblaggio delle pareti che suddividono i locali dell'imbarcazione;
5. installazione impianto idraulico ed elettrico: viene anche allestita la sala macchine, i motori il gruppo elettrogeno ed il condizionamento;
6. stuccatura parte esterna dell'imbarcazione, carteggiatura e verniciatura: la stuccatura avviene a spatola ripetuta in due-tre cicli; la carteggiatura si realizza mediante stecche o scarnatrici dotate di aspirazione polveri; l'ultima applicazione di stucco avviene a spruzzo e carteggiata nuovamente per la verniciatura; la vernice viene applicata a spruzzo in più cicli a seconda del tipo di rifinitura richiesto;
7. imbarco motori principali, generatori elettrici e grandi macchinari: può essere necessario il taglio della coperta della zona di poppa per imbarcare le apparecchiature di grandi dimensioni; terminato il posizionamento si procede a risaldare la lamiera tagliata in coperta ed a fissare i macchinari imbarcati;
8. allestimento interno: vengono effettuate le lavorazioni di allestimento interno (impianti di manovra, ormeggio, impianto stereo, TV, strumenti di navigazione, radar, eliche, assi, mezzi di salvataggio) ed assemblati e montati i componenti di arredo che inizia già con la fase 4;
9. smantellamento ponteggi, invasatura, movimentazione dell'imbarcazione fino allo scalo, varo;
10. prove impianti e rifornimento: vengono terminate le rifiniture e svolte le prove a mare; saltuariamente vengono svolti interventi con le barche in mare su impianti, operazioni di falegnameria o raramente operazioni meccaniche (saldature);
11. manutenzione e garanzia: consistono in piccoli lavori di garanzia e piccole migliorie che possono svolgersi anche in piazzale.

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

Per lo svolgimento delle fasi sopra elencate vengono utilizzate diverse attrezzature e/o mezzi: travel lift, carrello porta imbarcazioni, autogrù, carrello elevatore, utensili portatili elettrici e/o pneumatici, attrezzi manuali, sabbiatrici, saldatrici ed attrezzi per carpenteria metallica, carteggiatrici, pistole a spruzzo, spatole, rulli, pennelli, apparecchio sorgente di radiazioni ionizzanti, seghe circolari, troncatrici, strumenti ed apparecchi di verifica e controllo.

C. RIPARAZIONE, TRASFORMAZIONE, MANUTENZIONE E REFITTING IMBARCAZIONI:

1. alaggio e movimentazione dell'imbarcazione: mediante travel lift o autogrù o carrello porta imbarcazioni e successivo posizionamento e taccatura dello scafo sul piazzale o all'interno dei capannoni;
2. lavaggio carene con idropulitrice;
3. montaggio scalandrone di accesso all'imbarcazione o dei ponteggi con eventuale copertura in film plastico termoretraibile per effettuare le pitturazioni in caso di posizionamento dello scafo sul piazzale;
4. lavori di manutenzione:
   - demolizione degli interni, componenti ed accessori con l'uso di attrezzatura portatile;
   - smontaggio impianti;
   - operazioni di carteggiatura;
   - realizzazione e montaggio di arredamento, accessori, componenti con macchine fisse ed attrezzature portatili;
   - realizzazione, modifiche e montaggio di impianti e costruzione delle parti nuove;
   - pitturazione;
5. smontaggio ponteggi e altre opere provvisionali:
6. movimentazione e varo.

Per lo svolgimento delle fasi sopra elencate vengono utilizzate diverse attrezzature e/o mezzi: travel lift, carrello porta imbarcazioni, autogrù, carrello elevatore, martelli, troncatrice, macchine fisse ed utensili portatili elettrici o a batteria e attrezzi manuali.

Le materie prime che verranno lavorate in un anno per l'allestimento (n. 5 nuove costruzioni da 50-55 m) ed il refitting delle imbarcazioni (n. 6 di lunghezza anche superiore a 50 m), con utilizzo degli impianti fissi (E_1, E_2, E_3, E_4, E_5, E_6, E_7, E_8, E_9, E_{12}) e degli estrattori mobili M_1 ed M_2 già autorizzati, risultano le seguenti:

- ferro ed acciaio (struttura)	160.000 Kg/a
- alluminio (struttura)	30.000 Kg/a
- legno (arredi, compartimentazione, rivestimenti)	10.000 Kg/a
- stucchi	8.000 Kg/a
- vernici, primer, fondi, smalti, catalizzatori, diluenti	6.900 Kg/a circa (suddivisi per capannone/area)

Durata delle singole attività:

- verniciatura: E_1: 90 giorni/anno per 8 h/g = 720 h/anno;
  E_2: 90 giorni/anno per 8 h/g = 720 h/anno;
  E_3: 90 giorni/anno per 8 h/g = 720 h/anno;
  E_4: 90 giorni/anno per 8 h/g = 720 h/anno;
  E_8: 130 giorni/anno per 8 h/g = 1.040 h/anno;
  E_9: 130 giorni/anno per 8 h/g = 1.040 h/anno;
  E_{12}: 90 giorni/anno per 8 h/g = 720 h/anno;
- stuccatura: 6 mesi;
- carpenteria pesante: 2.700 h ripartite in 14 mesi su 24 gg lavorativi per 8 ore al giorno.

La tipologia dei prodotti vernicianti resta quella già autorizzata e complessivamente i quantitativi di vernice di cui si prevede l'utilizzo annualmente risultano di **6.900 kg/anno**, così ripartiti:

a) capannone 6 b: 600 Kg/anno (E_1);
b) capannone 7: 600 Kg/anno (E_2);
c) capannone 8: 600 Kg/anno (E_3);
d) piazzale: 600 Kg/anno (E_4) + 500 Kg/anno (E_{12});
e) capannone 19 III campata: 2.000 Kg/anno (E_8);

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

f) capannone 19 I campata: 2.000 Kg/anno (E_9).

Sulla base delle quantità previste di utilizzo dei prodotti vernicianti (circa 6.900 Kg/a) lo stabilimento non ricade nel campo di applicazione dell'art. 275 del D.Lgs 152/2006 relativo alle emissioni di COV in quanto dette quantità risultano al di sotto della soglia di consumo di solventi pari a 5000 Kg/a (considerando approssimativamente che il 50% del prodotto verniciante sia costituito da solventi).

E_1 - emissione convogliata originata all'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e SOV derivanti dalle lavorazioni di saldatura, lavorazioni meccaniche del legno, lavorazioni meccaniche dei metalli e verniciatura svolte nel **capannone 6b**.
Il sistema di abbattimento è costituito da una sezione di abbattimento dedicata al particolato ed una sezione dedicata ai vapori di solvente; la prima sezione è costituita da 96 filtri a maniche aventi superficie filtrante di 136,6 mq, velocità di filtrazione pari a 0,025 m/s. La seconda sezione, dotata di orologio conta-ore a 4 cifre, è costituita da filtri a carbone attivo per un totale di 204 Kg (**sostituzione dei filtri a carboni attivi ogni 144 ore di funzionamento dell'impianto registrate dal conta-ore**). L'efficienza di abbattimento dei filtri è stata progettata per garantire il 98 % per il particolato e l'80 % per i vapori di solvente, in linea con le D.G.R.L. specifiche per la tipologia di attività eseguita. La **portata** dell'impianto di estrazione è pari a **12.000 Nmc/h** (impianto modulare con più bocchette di estrazione), la quota di emissione 8 m ed il diametro della condotta 0,40 m.
In occasione dell'esecuzione dell'attività di verniciatura, mediante apposito comando, vengono attivati i filtri a carboni attivi.
Le lavorazioni meccaniche dei metalli svolte all'interno del capannone 6b sono le seguenti: bordatura, flangiatura, limatura, piallatura, molatura, levigatura, alesatura, foratura, trapanatura, carteggiatura, smerigliatura, piegatrici, sagomatrici; tutte le emissioni generate sono collettate attraverso bocchette di carico al sistema di estrazione.
Le lavorazioni meccaniche del legno svolte all'interno del capannone 6b sono le seguenti: taglio, piallatura, squadratura e foratura; tutte le emissioni generate sono collettate attraverso bocchette di carico al sistema di estrazione.
Relativamente all'aspirazione promiscua di trucioli di legno e gas di verniciatura unitamente a scorie di saldatura/smerigliatura è stata predisposta una procedura operativa di prevenzione incendi che prevede un tempo minimo di 6 ore intercorrente tra le lavorazioni di saldatura o carpenteria meccanica e l'attività di lavorazione del legno: in tale periodo l'impianto è mantenuto acceso in modo da eliminare ogni residuo della lavorazione precedente. I diversi residui derivanti dalle pulizie dei filtri (residui di trucioli di legno, scorie di smerigliatura ecc) saranno stoccati in contenitori separati, identificati con il codice CER opportuno e smaltiti come rifiuti presso smaltitori autorizzati. Le attività di verniciatura avverranno mediante usuali pistole per verniciatura di ridotte dimensioni. Sarà predisposto un banco di lavaggio, generalmente di proprietà della ditta esterna che esegue la lavorazione, con due recipienti: nel primo viene eseguito il lavaggio con diluente pulito e nel secondo viene raccolto il diluente "sporco" che viene successivamente smaltito come rifiuto speciale presso smaltitori autorizzati.

E_2 - emissione convogliata originata dall'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e SOV derivanti dalle lavorazioni di saldatura, lavorazioni meccaniche del legno, lavorazioni meccaniche dei metalli e verniciatura svolte nel **capannone 7**.
Il sistema di abbattimento è costituito da una sezione di abbattimento dedicata al particolato ed una sezione dedicata ai vapori di solvente; la prima sezione è costituita da 96 filtri a maniche aventi superficie filtrante di 136,6 mq, velocità di filtrazione pari a 0,025 m/s. La seconda sezione, dotata di orologio conta-ore a 4 cifre, è costituita da filtri a carbone attivo per un totale di 204 Kg (**sostituzione dei filtri a carboni attivi ogni 144 ore di funzionamento dell'impianto registrate dal conta-ore**). L'efficienza di abbattimento dei filtri è stata progettata per garantire il 98 % per il particolato e l'80 % per i vapori di solvente, in linea con le D.G.R.L. specifiche per la tipologia di attività eseguita. La **portata** dell'impianto di estrazione è pari a **12.000 Nmc/h** (impianto modulare con più bocchette di estrazione), la quota di emissione 8 m ed il diametro della condotta è 0,40 mt.
In occasione dell'esecuzione dell'attività di verniciatura, mediante apposito comando, vengono attivati i filtri a carboni attivi.

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

Le lavorazioni meccaniche dei metalli svolte all'interno del capannone 7 sono le seguenti: bordatura, flangiatura, limatura, piallatura, molatura, levigatura, alesatura, foratura, trapanatura, carteggiatura, smerigliatura, piegatrici, sagomatrici; tutte le emissioni generate sono collettate attraverso bocchette di carico al sistema di estrazione.
Le lavorazioni meccaniche del legno svolte all'interno del capannone 7 sono le seguenti: taglio, piallatura, squadratura e foratura; tutte le emissioni generate sono collettate attraverso bocchette di carico al sistema di estrazione.
Relativamente all'aspirazione promiscua di trucioli di legno e gas di verniciatura unitamente a scorie di saldatura/smerigliatura è stata predisposta una procedura operativa di prevenzione incendi che prevede un tempo minimo di 6 ore intercorrente tra le lavorazioni di saldatura o carpenteria meccanica e l'attività di lavorazione del legno: in tale periodo l'impianto è mantenuto acceso in modo da eliminare ogni residuo della lavorazione precedente. I diversi residui derivanti dalle pulizie dei filtri (residui di trucioli di legno, scorie di smerigliatura ecc) saranno stoccati in contenitori separati, identificati con il codice CER opportuno e smaltiti come rifiuti presso smaltitori autorizzati. Le attività di verniciatura avverranno mediante usuali pistole per verniciatura di ridotte dimensioni. Sarà predisposto un banco di lavaggio, generalmente di proprietà della ditta esterna che esegue la lavorazione, con due recipienti: nel primo viene eseguito il lavaggio con diluente pulito e nel secondo viene raccolto il diluente "sporco" che viene successivamente smaltito come rifiuto speciale presso smaltitori autorizzati.

E_3 - emissione convogliata originata dall'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e SOV derivanti dalle lavorazioni di saldatura, lavorazioni meccaniche del legno, lavorazioni meccaniche dei metalli e verniciatura svolte nel "**capannone 8**".
Il sistema di abbattimento è costituito da una sezione di abbattimento dedicata al particolato ed una sezione dedicata ai vapori di solvente; la prima sezione è costituita da 96 filtri a maniche aventi superficie filtrante di 136,6 mq, velocità di filtrazione pari a 0,025 m/s. La seconda sezione, dotata di orologio conta-ore a 4 cifre, è costituita da filtri a carbone attivo per un totale di 204 Kg (**sostituzione dei filtri a carboni attivi ogni 144 ore di funzionamento dell'impianto registrate dal conta-ore**). L'efficienza di abbattimento dei filtri è stata progettata per garantire il 98 % per il particolato e l'80% per i vapori di solvente, in linea con le D.G.R.L. specifiche per la tipologia di attività eseguita. La **portata** dell'impianto di estrazione è pari a **12.000 Nmc/h** (impianto modulare con più bocchette di estrazione), la quota di emissione 8 m ed il diametro della condotta è 0,40 m.
In occasione dell'esecuzione dell'attività di verniciatura, mediante apposito comando, vengono attivati i filtri a carboni attivi.
Le lavorazioni meccaniche dei metalli svolte all'interno del capannone 8 sono le seguenti: bordatura, flangiatura, limatura, piallatura, molatura, levigatura, alesatura, foratura, trapanatura, carteggiatura, smerigliatura, piegatrici, sagomatrici; tutte le emissioni generate sono collettate attraverso bocchette di carico al sistema di estrazione.
Le lavorazioni meccaniche del legno svolte all'interno del capannone 8 sono le seguenti: taglio, piallatura, squadratura e foratura; tutte le emissioni generate sono collettate attraverso bocchette di carico al sistema di estrazione.
Relativamente all'aspirazione promiscua di trucioli di legno e gas di verniciatura unitamente a scorie di saldatura/smerigliatura è stata predisposta una procedura operativa di prevenzione incendi che prevede un tempo minimo di 6 ore intercorrente tra le lavorazioni di saldatura o carpenteria meccanica e l'attività di lavorazione del legno: in tale periodo l'impianto è mantenuto acceso in modo da eliminare ogni residuo della lavorazione precedente. I diversi residui derivanti dalle pulizie dei filtri (residui di trucioli di legno, scorie di smerigliatura ecc) saranno stoccati in contenitori separati, identificati con il codice CER opportuno e smaltiti come rifiuti presso smaltitori autorizzati. Le attività di verniciatura avverranno mediante usuali pistole per verniciatura di ridotte dimensioni. Sarà predisposto un banco di lavaggio, generalmente di proprietà della ditta esterna che esegue la lavorazione, con due recipienti: nel primo viene eseguito il lavaggio con diluente pulito e nel secondo viene raccolto il diluente "sporco" che viene successivamente smaltito come rifiuto speciale presso smaltitori autorizzati.

E_4 - emissione convogliata originata dall'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e SOV derivanti dalle lavorazioni di verniciatura svolte in una struttura provvisoria ubicata nel **piazzale** (la struttura può essere spostata secondo necessità ed esigenze costruttive).

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

Il sistema di abbattimento è costituito da una sezione di abbattimento dedicata al particolato ed una sezione dedicata ai vapori di solvente; la prima sezione è costituita da 8 filtri a tasca aventi superficie filtrante di 9 mq, velocità di filtrazione pari a 1,5 m/s. La seconda sezione, dotata di orologio conta-ore a 4 cifre, è costituita da filtri a carbone attivo per un tot. di 150 Kg (**sostituzione dei filtri a carboni attivi ogni 106 ore di funzionamento dell'impianto registrate dal conta-ore**). L'efficienza di abbattimento dei filtri è stata progettata per garantire il 98 % per il particolato e l'80 % per i vapori di solvente, in linea con le D.G.R.L. specifiche per la tipologia di attività eseguita. La **portata** dell'impianto di estrazione è pari a **5.400 Nmc/h**, la quota di emissione 8 m ed il diametro della condotta è 0,40 mt.
Sarà predisposto un banco di lavaggio, generalmente di proprietà della ditta esterna che esegue la lavorazione, con due recipienti: nel primo viene eseguito il lavaggio con diluente pulito e nel secondo viene raccolto il diluente "sporco" che viene successivamente smaltito come rifiuto speciale presso smaltitori autorizzati.

Le attività di verniciatura potranno svolgersi **saltuariamente** sul piazzale mediante la contestuale attivazione delle unità filtranti denominate M_1 ed M_2, che generano emissioni diffuse in atmosfera:

aspiratore carrellato	marca	modello	matricola	orologio conta-ore
M_1	*OFFICINA ELLE 4*	*CARBON FIL 60*	*250608*	*sì*
M_2	*OFFICINA ELLE 4*	*CARBON FIL 60*	*280608*	*sì*

Detti aspiratori sono dotati ciascuno di 100 Kg di carboni attivi che dovranno essere **sostituiti ogni 120 ore di lavorazione**.

E_5 - emissione convogliata originata dall'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e fumi derivanti dalle lavorazioni di saldatura e lavorazioni meccaniche dei metalli svolte nel **capannone 19 (III campata)**.
Il sistema di abbattimento è costituito da una sezione di abbattimento dedicata al particolato; è costituita da 150 filtri a maniche aventi superficie filtrante di 150 mq, velocità di filtrazione pari a 0,025 m/s. L'efficienza di abbattimento dei filtri è stata progettata per garantire il 98 % in linea con le D.G.R.L. specifiche per la tipologia di attività eseguita. La **portata** dell'impianto di estrazione è pari a **12.000 Nmc/h** (impianto modulare con più bocchette di estrazione), la quota di emissione 35 m ed il diametro della condotta è 0,60 mt.

E_6 - emissione convogliata originata dall'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e fumi derivanti dalle lavorazioni di saldatura e lavorazioni meccaniche dei metalli svolte nel **capannone 19 (I campata)**. E' presente un sistema di canalizzazione e collettamento specifico per ciascuna tipologia di lavorazione.
Il sistema di abbattimento è costituito da una sezione di abbattimento dedicata al particolato; è costituita da 150 filtri a maniche aventi superficie filtrante di 150 mq, velocità di filtrazione pari a 0,025 m/s. L' efficienza di abbattimento dei filtri è stata progettata per garantire il 98 % in linea con le D.G.R.L. specifiche per la tipologia di attività eseguita. La **portata** dell'impianto di estrazione è pari a **12.000 Nmc/h** (impianto modulare con più bocchette di estrazione), la quota di emissione 35 m ed il diametro della condotta è 0,60 mt.

E_7 - emissione convogliata originata dall'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e fumi lavorazioni meccaniche del legno e dell'alluminio (lavorazioni meccaniche dei metalli) svolte nel **capannone 19 (II campata)**. E' presente un sistema di canalizzazione e collettamento specifico per ciascuna tipologia di lavorazione.
Il sistema di abbattimento è costituito da una sezione di abbattimento dedicata al particolato; è costituita da 150 filtri a maniche aventi superficie filtrante di 150 mq, velocità di filtrazione pari a 0,025 m/s. L' efficienza di abbattimento dei filtri è stata progettata per garantire il 98 % in linea con le D.G.R.L. specifiche per la tipologia di attività eseguita. La **portata** dell'impianto di estrazione è pari a **12.000 Nmc/h** (impianto modulare con più bocchette di estrazione), la quota di emissione 35 m ed il diametro della condotta è 0,60 mt.

E_8 - emissione convogliata originata dall'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e SOV derivanti dalle lavorazioni di verniciatura svolte nel **capannone 19 (III campata)**.

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

Il sistema di abbattimento è costituito da una sezione filtrante a tre stadi:

- 1° stadio: composto da filtri piani costituiti da un telaio in lamiera zincata, due reti di contenimento di filo di acciaio zincato elettrosaldato e media filtrante in strati di maglia metallica in calza cuspidata in alluminio (velocità di filtrazione 1,5 m/s);
- 2° stadio: composto da filtri piani costituiti da un telaio in lamiera zincata e due reti ondulate di filo di acciaio zincato elettrosaldato che supportano il tessuto filtrante in poliestere;
- 3° stadio: composto da due cartucce di carboni attivi, costituite in cilindri concentrici di lamiera forata e chiuse all'estremità da appositi fondelli, con la parte inferiore realizzata a cono per facilitare lo scarico del carbone esausto (quantità totale di carbone 1000 Kg, densità 0.53 gr/cc, superficie totale 900 gr/mq). L'impianto è dotata di orologio conta-ore a 4 cifre (**sostituzione dei filtri a carboni attivi ogni 360 ore di funzionamento dell'impianto registrate dal conta-ore**). La **portata** dell'impianto di estrazione è pari a **20.000 Nmc/h** (impianto modulare con più bocchette di estrazione), la quota di emissione 35 m ed il diametro della condotta è 0,70 mt.

Le attività di verniciatura avverranno mediante usuali pistole per verniciatura di ridotte dimensioni. Sarà predisposto un banco di lavaggio, generalmente di proprietà della ditta esterna che esegue la lavorazione, con due recipienti: nel primo viene eseguito il lavaggio con diluente pulito e nel secondo viene raccolto il diluente "sporco" che viene successivamente smaltito come rifiuto speciale presso smaltitori autorizzati.

E_9 - emissione convogliata originata dall'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e SOV derivanti dalle lavorazioni di verniciatura svolte nel **capannone 19 (I campata).** E' presente un sistema di canalizzazione e collettamento specifico per ciascuna tipologia di lavorazione.
Il sistema di abbattimento è costituito da una sezione di abbattimento dedicata al particolato ed una sezione dedicata ai vapori di solvente; la prima sezione è costituita da un primo stadio filtrante con pre-filtri sintetici. La seconda sezione, dotata di orologio conta-ore a 4 cifre, è costituita da filtri a carbone attivo per un totale di 440 Kg (**sostituzione dei filtri a carboni attivi ogni 158 ore di funzionamento dell'impianto registrate dal conta-ore**). L'efficienza di abbattimento dei filtri è stata progettata per garantire il 98 % per il particolato e l'80 % per i vapori di solvente, in linea con le D.G.R.L. specifiche per la tipologia di attività eseguita. La **portata** dell'impianto di estrazione è pari a **20.000 Nmc/h** (impianto modulare con più bocchette di estrazione), la quota di emissione 35 m ed il diametro della condotta è 0,70 mt.
Le attività di verniciatura avverranno mediante usuali pistole per verniciatura di ridotte dimensioni. Sarà predisposto un banco di lavaggio, generalmente di proprietà della ditta esterna che esegue la lavorazione, con due recipienti: nel primo viene eseguito il lavaggio con diluente pulito e nel secondo viene raccolto il diluente "sporco" che viene successivamente smaltito come rifiuto speciale presso smaltitori autorizzati.

E_{12} - emissione convogliata originata dall'impianto di aspirazione ed abbattimento polveri e SOV derivanti dalle lavorazioni di verniciatura svolte all'interno della **cabina di verniciatura posizionata di lato al capannone 6b,** ma poiché la stessa risulta facilmente trasportabile potrà essere spostata a seconda delle esigenze produttive dell'azienda nell'area di piazzale.
La **cabina di verniciatura** marca **HPM** denominata "sistema a parte aspirante a configurazione estensibile modello SPACE P SPP8X4X, 7HTSPM" è realizzata con telone di contenimento in PVC saldamente ancorato alla struttura metallica costruita in archi di acciaio zincato collegati con barre a pantografo. Il gruppo aspirante è costituito da un ventilatore con girante a pale curve rovesce, un motore ATEX ed il corpo del gruppo aspiratore in lamiera zincata. L'impianto di abbattimento è dotati di: n. 2 strisce filtranti con setto in cartone Andreae (**F1**: efficienza 92-98%, sostituzione ogni 100 h di funzionamento della cabina dotata di orologio contaore), n. 12 cassetti filtranti con setto in poliestere (**F2**: efficienza 90%, sostituzione ogni 100 h di funzionamento della cabina) e n. 10 cartucce a carboni attivi con calze pre-filtri poliestere internamente (sostituite insieme al carbone attivo) e circa 22 Kg l'una di carboni per l'abbattimento dei solventi, per un totale di 220 kg (**sostituzione ogni 156 h di funzionamento della cabina**).
La **portata** dell'effluente è pari a **9.500 Nmc/h,** altezza camino 4,8 m, sezione 0,20 mq, temperatura di emissione: ambiente; inquinanti presenti: polveri e SOV; limiti inquinanti: polveri 3 mg/Nmc e SOV 80 mg/Nmc.

Resta invariato quanto dichiarato dalla Società per il rilascio della precedente autorizzazione e precisamente:

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

- nel **capannone 6a** al momento non verrà svolta alcuna lavorazione; è intenzione della Società procedere al completamento di tali locali e richiedere successivamente una modifica sostanziale dell'autorizzazione finalizzata all'abilitazione dell'esercizio dell'emissione E_{10};
- nel **capannone 4 - locale officina meccanica** al momento non verrà svolta alcuna lavorazione; è intenzione della Società procedere al completamento di tali locali e richiedere successivamente una modifica sostanziale dell'autorizzazione finalizzata all'abilitazione dell'esercizio dell'emissione E_{11};
- nel **capannone 4 - locale magazzino/falegnameria**" al momento non verrà svolta alcuna lavorazione; è intenzione della Società procedere al completamento di tali locali e richiedere successivamente una modifica sostanziale dell'autorizzazione finalizzata all'abilitazione dell'esercizio dell'emissione E_{13}.

Sono presenti n.3 impianti termici denominati IT_1 (**capannone 19 II campata**), IT_2 (**capannone 4**), IT_3 (**capannone 4**) aventi rispettivamente potenzialità al focolare di 1,2 MW alimentato a gas metano, 160 KW alimentato a gas metano e 160 KW alimentato a gas metano.
Per l'impianti IT_1 è previsto l'adeguamento ai nuovi limiti di emissione, alle nuove prescrizioni ed agli obblighi per la registrazione di cui al D.Lgs 183/2017, secondo i termini e le tempistiche indicate nel decreto stesso.

Verranno svolte operazioni di incollaggio a bordo o in fase avanzata della realizzazione impiegando quantitativi di mastici e colle in quantità "minima". Per le emissioni derivanti da tale tipologia di attività con impiego di collanti ≤ 5 Kg/settimana, le DGRL specifiche prescrivono l'assicurazione di idonei ricambi d'aria ambiente. Oltre tale quantitativo la Società dovrà procedere a richiedere una modifica sostanziale dell'autorizzazione.

I punti di campionamento situati sul capannone 19 sono accessibili mediante impiego di ascensori e scale; per i restanti punti di campionamento è stato previsto l'impiego di ponteggi in tubi e giunti, con pianerottoli in pedana zincata.

Prescrizioni:

1. la Società dovrà contenere le emissioni entro i seguenti limiti:

<table>
<tr><th></th><th>saldatura, lavorazioni meccaniche dei metalli</th><th>lavorazioni del legno</th><th>verniciatura</th></tr>
<tr><td>E_1</td><td rowspan="3">polveri+nebbie oleose 10 mg/Nmc
metalli Tab. B classe III 5 mg/Nmc
metalli Ni-Cd-Cr (VI) 1 mg/Nmc
(ai fini del rispetto del limite si da la possibilità di verificare per il parametro Cr (VI) in un primo tempo il Cr totale e ricercare il Cr (VI) solo se Cr totale+Ni+Cd > 1 mg/Nmc)</td><td rowspan="3">polveri 10 mg/Nmc</td><td rowspan="3">polveri 3 mg/Nmc
SOV 80mg/Nmc
0,15 Kg di COV/kg di P.V. spruzzato</td></tr>
<tr><td>E_2</td></tr>
<tr><td>E_3</td></tr>
<tr><td>E_4</td><td>-</td><td>-</td><td>polveri 3 mg/Nmc
SOV 80mg/Nmc
0,15 Kg di COV/kg di P.V. spruzzato</td></tr>
<tr><td>E_5</td><td rowspan="2">polveri+nebbie oleose 10 mg/Nmc
metalli Tab. B classe III 5 mg/Nmc
metalli Ni-Cd-Cr (VI) 1 mg/Nmc
(ai fini del rispetto del limite si da la possibilità di verificare per il parametro Cr (VI) in un primo tempo il Cr totale e ricercare il Cr (VI) solo se Cr totale+Ni+Cd > 1 mg/Nmc)</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">-</td></tr>
<tr><td>E_6</td></tr>
<tr><td></td><td>lavorazioni meccaniche dei metalli</td><td>lavorazioni del legno</td><td>verniciatura</td></tr>
<tr><td>E_7</td><td>polveri+nebbie oleose 10 mg/Nmc</td><td>polveri 10 mg/Nmc</td><td>-</td></tr>
</table>

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

E_8 E_9 E_{12}	-	-	polveri 3 mg/Nmc SOV 80mg/Nmc 0,15 Kg di COV/kg di P.V. spruzzato

2. la Società dovrà provvedere ad indicare i punti di emissione con apposita etichetta ben visibile (E_1, E_2, E_3, E_4, E_5, E_6, E_7, E_8, E_9, E_{12}). I condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonea presa dotata di opportuna chiusura per la misura ed il campionamento degli effluenti. Per la definizione del posizionamento delle prese si deve far riferimento alle disposizioni delle norme UNI EN 16911-1: 2013 e UNI EN 15259: 2008. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo la legislazione vigente e garantito in qualsiasi momento. Le suddette prescrizioni si applicano agli impianti ed attività con punti di emissione convogliata per i quali sono previsti valori limite in concentrazione;

3. la Società dovrà comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia della Spezia ed all'ARPAL la data in cui intende dare inizio alla messa in esercizio dell'impianto originante l'emissione E_8; il suddetto impianto dovrà essere a regime entro 45 giorni dalla messa in esercizio e nel caso in cui la messa in esercizio e la messa a regime coincidono, questo dovrà essere esplicitato nella comunicazione;

   nei 10 giorni successivi alla messa a regime la Società dovrà essere effettuato il collaudo dell'emissione E_8 nelle modalità di seguito indicate e comunicare con almeno 7 giorni di anticipo alla Provincia della Spezia ed all'ARPAL la data in cui saranno effettuati i prelievi:
   - misura della concentrazione delle polveri espressa in mg/Nmc;
   - misura della concentrazione dei SOV espressa in mg/Nmc;
   - misura della portata volumetrica espressa in Nmc/h;
   - le verifiche analitiche in fase di collaudo dovranno procedere secondo i metodi di campionamento indicati al punto 5;
   - i campionamenti dovranno essere effettuati in concomitanza con il maggior carico operativo dell'impianto;
   - gli esiti del collaudo dovranno essere inviati alla Provincia della Spezia e all'ARPAL entro 30 giorni dallo svolgimento delle analisi, salvo richiedere una proroga motivata;

4. la Società, alla conclusione dei lavori di realizzazione della **campata III del capannone 19** ed installazione dell'impianto relativo all'emissioni E_5, dovrà comunicare, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia della Spezia ed all'ARPAL la data in cui intende dare inizio alla messa in esercizio dell'impianto (E_5); detto impianto dovranno essere a regime entro 45 giorni dalla messa in esercizio e nel caso in cui la messa in esercizio e la messa a regime coincidono, questo dovrà essere esplicitato nella comunicazione;

   nei 10 giorni successivi alla messa a regime la Società dovrà essere effettuato il collaudo dell'emissione E_5 nelle modalità di seguito indicate e comunicare con almeno 7 giorni di anticipo alla Provincia della Spezia ed all'ARPAL la data in cui saranno effettuati i prelievi:
   - misura della concentrazione delle polveri+nebbieoleose espressa in mg/Nmc;
   - misura della concentrazione dei metalli espressa in mg/Nmc;
   - misura della portata volumetrica espressa in Nmc/h;
   - le verifiche analitiche in fase di collaudo dovranno procedere secondo i metodi di campionamento indicati al punto 5;
   - i campionamenti dovranno essere effettuati in concomitanza con il maggior carico operativo degli impianti;
   - gli esiti del collaudo dovranno essere inviati alla Provincia della Spezia e all'ARPAL entro 30 giorni dallo svolgimento delle analisi, salvo richiedere una proroga motivata;

5. la Società dovrà effettuare, **con cadenza annuale**, il controllo analitico delle emissioni E_1, E_2, E_3, E_4, E_5, E_6, E_7, E_8, E_9, E_{12}, nel rispetto dei metodi di campionamento ed analisi di seguito indicati:

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

polveri:	UNI EN 13284-1: 2017;
polveri+nebbieoleose	UNI EN 13284-1: 2017 (*in quanto la Società dichiara che non vengono utilizzati oli lubrificanti nel ciclo produttivo che origina le emissioni in atmosfera*);
SOV:	UNI EN 13649: 2015;
METALLI:	UNI EN 14385: 2004 (con esclusione della porzione di campionamento della frazione gassosa) - Cr (VI) EPA 306:2000;

Per quanto riguarda il campionamento devono essere prese a riferimento la Norma UNI EN ISO 16911-1/2013 per la determinazione della velocità e della portata ed il Manuale UNICHIM 158/1988 per le strategie di campionamento ed i criteri di valutazione dei risultati.

I certificati di analisi annuali dovranno essere conservati nello stabilimento, a disposizione degli organi preposti al controllo, per almeno cinque anni;

6. la Società dovrà trasmettere alla Provincia della Spezia e all'ARPAL gli esiti del primo autocontrollo annuale alle emissioni E_1, E_2, E_3, E_4, E_9, E_{12}, successivo al rilascio della presente autorizzazione, a seguito dell'incremento dei quantitativi di SOV prodotti dall'attività di verniciatura;

7. non è ammesso lo svolgimento di lavorazioni differenti da quelle descritte e previste nella presente autorizzazione;

8. l'esercizio, la manutenzione degli impianti di abbattimento e la sostituzione dei filtri per particolato e filtri a carboni attivi devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione sopra indicati. Qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio dei sistemi di abbattimento, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza del sistema. Tale prescrizione si applica anche nel caso di disservizio del conta-ore di funzionamento dell'impianto;

9. la Società dovrà provvedere alla sostituzione dei filtri con le tempistiche di seguito indicate:
   - sostituzione dei **filtri a carbone attivo** degli impianti E_1, E_2 e E_3 ogni **144** ore di esercizio registrate dal conta-ore;
   - sostituzione dei **filtri a carbone attivo** dell'impianto E_4 ogni **106** ore di esercizio registrate dal conta-ore;
   - sostituzione dei **filtri a carbone attivo** dell'impianto E_8 ogni **360** ore di esercizio registrate dal conta-ore;
   - sostituzione dei **filtri a carbone attivo** dell'impianto E_9 ogni **158** ore di esercizio registrate dal conta-ore;
   - sostituzione dei **filtri a carbone attivo** dell'impianto E_{12} ogni **156** ore di esercizio registrate dal conta-ore;
   - sostituzione dei **filtri a carbone attivo** degli impianti M_1 ed M_2 ogni **120** ore di esercizio registrate dal conta-ore;

10. la Società, **entro 30 giorni dal rilascio della presente autorizzazione**, dovrà adottare un registro di gestione dell'attività di verniciatura con pagine numerate progressivamente, vidimato dalla Provincia della Spezia, in cui dovranno essere annotate per ogni impianto (E_1, E_2, E_3, E_4, E_8, E_9, E_{12}, M_1, M_2) le date nelle quali verranno svolte le attività di verniciatura e riportati i quantitativi di prodotti impiegati;

11. la Società dovrà presentare annualmente alla Provincia della Spezia, entro il 30 aprile, relativamente all'anno solare precedente, una dichiarazione relativa al consumo delle materie prime ed ausiliarie utilizzate, alle sostituzioni dei filtri ed agli interventi di manutenzione sugli impianti di abbattimento, da compilare secondo il modello allegato alla presente autorizzazione che dovrà essere integrato con le materie prime utilizzate non già riportate;

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

12. la Società, in ragione del significativo incremento dei consumi annuali di vernici previsti, dovrà presentare, nell'ambito della dichiarazione annuale di cui al punto precedente, il conteggio annuale di consumi di COV al fine della verifica del rispetto della soglia di consumo di solvente inferiore a 5.000 Kg/anno per la non applicabilità dell'art. 275 del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii.;

13. la Società dovrà conservare, presso lo stabilimento, per almeno 5 anni, le fatture di acquisto dei prodotti utilizzati nello stabilimento stesso.

Il tecnico istruttore

Dott.ssa Eleonora Landini

Il funzionario

Arch. Mimma Garbini

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO

- LAVORAZIONI MECCANICHE DEI METALLI
- SALDATURA
- LAVORAZIONE DEL LEGNO
- VERNICIATURA
- INCOLLAGGIO

SOCIETA' _____

PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 al 31/12 DELL'ANNO: .....

- MATERIE PRIME UTILIZZATE E CONSUMATE

Materia prima	Utilizzati
Nome	Kg/anno – n°
Vernici:	
☐ zincante	
☐ epossidica	
☐ poliuretanica	
☐ a solvente	
☐ all'acqua	
☐ stucchi	
☐ diluenti per vernici	
☐ diluenti per lavaggio attrezzi	
☐ catalizzatori	
☐ altro:	
Materiale per costruzione:	
☐ acciaio	
☐ alluminio	
☐ legno	
☐ altro:	
Materiale per saldare:	
☐ Elettrodi	
☐ Dielettrico	
☐ altro:	
*Lubrificanti:**	
☐ grafite	
☐ oli emulsionati	
☐ oli lubrificanti	
☐ oli lubro-refrigeranti	
☐ stearati e assimilabili	
☐ altro	
Materiale per lavorazioni meccaniche:	
☐ dischi abrasivi	
☐ mole	
☐ altro:	
Materiale per incollaggio:	
☐ altro:	

*) Al calcolo del consumo complessivo di olio, non concorrono grafite, stearati e assimilabili

- BILANCI DEGLI OLI UTILIZZATI

	QUANTITA'
OLIO ACQUISTATO (kg/anno)	A=
OLIO PRESENTE NELLO STABILIMENTO A INIZIO ANNO* (kg)	B=

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

OLIO PRESENTE NELLO STABILIMENTO A FINE ANNO (kg) * C=
OLIO PRESENTE NEI MACCHINARI A INIZIO ANNO D=
OLIO PRESENTE NEI MACCHINARI A FINE ANNO E =

Olio complessivamente consumato: A + B – C + D – E = _____

(*) Indicare le riserve di olio stoccato presso lo stabilimento escluse le emulsioni da smaltire

- FUNZIONAMENTO IMPIANTI DI VERNICIATURA

Impianto	Numero ore al 31 dicembre anno precedente	Numero ore al 31 dicembre u.s.
E_1		
E_2		
E_3		
E_4		
E_8		
E_9		
E_{12}		
M_1		
M_2		

- SOSTITUZIONE/RIGENERAZIONE FILTRI IMPIANTI POLVERI

Filtro per polveri	Data sostituzione/rigenerazione
E_1	
E_2	
E_3	
E_4	
E_5	
E_6	
E_7	
E_8	
E_9	
E_{12}	

Filtro carbone attivo	Data sostituzione	Peso in Kg	Numero ore al conta-ore
E_1			
E_2			
E_3			
E_4			
E_8			
E_9			
E_{12}			
M_1			
M_2			

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

- REGISTRO IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

Riportare le informazioni relative agli interventi sui sistemi di abbattimento verificatisi nel corso dell'anno (manutenzioni ordinarie e straordinarie, guasti, malfunzionamenti, ecc.)

Sigla punti di emissione	Tipologia impianto di abbattimento	Motivo intervento	Descrizione intervento	Data ed ora intervento	Data ed ora del ripristino	Durata della fermata
E_1						
E_2						
E_3						
E_4						
E_5						
E_6						
E_7						
E_8						
E_9						
E_{12}						
M_1						
M_2						

Il Gestore
(timbro e firma)

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 10611 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

Città della Spezia
Dipartimento 3– Servizi tecnici
Cdr Ambiente
Tel. 0187/727369 – 346 – 406 – 344

Prot. 21853 lì, 20/02/20

Allo Sportello Unico per le imprese

E, p.c Alla Provincia della Spezia
Tramite pec

OGGETTO: Istanza modifica sostanziale AUA Baglietto

In relazione all'istanza di cui all'oggetto lo scrivente Ufficio prende atto di quanto dichiarato in merito all'impatto acustico ovvero "*l'invarianza delle condizioni di esercizio alla base del rilascio del precedente titolo autorizzativo come descritto nella sezione 6.1 "Titoli abilititativi in materia ambientale" relativamente all'impatto acustico"* e pertanto formula nulla osta acustico.

Il Funzionario
Dott. Lanfranco Biso

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs. 82/2005 s.m.i. e norme collegate di originale digitale
firmato digitalmente - N. LANFRANCO BISO - Num. Prot. 1060 del 07/05/2020 - Esecutività 07/05/2020

Comune della Spezia

La Spezia, 20/02/2020

Ricevuta

Protocollo generale

Numero di protocollo: 2020 - 0021853 / U **Del**: 20/02/2020

Destinatario: provincia della spezia

Indirizzo: , **Città** : , **CAP**:

Oggetto: Istanza modifica sostanziale AUA Baglietto

Data raccomandata:

Data documento:

UOR competente: Ambiente

Smistato a: Istruttori Imprese

L'impiegato addetto
Masetti Sabrina
Firmato ai sensi D.L.vo 39/93

Documento generato automaticamente dal sistema informatico del Comune della Spezia ai sensi dell'art. 3 comma 2 del D.lgs. 12 febbraio 1993, n. 39

COPIA CARTACEA DI ORIGINALE DIGITALE
Riproduzione cartacea ai sensi del D.Lgs.82/2005 e successive modificazioni, di originale digitale
- Num. Prot : 0044130-07/05/2020-Esecutività 07/05/2020 <%data_inizio_esecutivita%>