

NUOVO PIGNONE S.r.l.

Stabilimento di Firenze

Relazione illustrativa di Verifica di ottemperanza alle condizioni ambientali di cui al Decreto 382 del 25/11/2019 rilasciato dal MATTM

(Art. 28 D.Lgs 152/2006)

REV.	DATA	Descrizione	REDATTO	VERIFICATO	APPROVATO
0	10/09/2020	Prima emissione	F. Orio	F. Seni	L. Bianchi

File rif. NP_FI_Relazione verifica ottemperanza_Rev0

PREMESSA	3
1. PRESCRIZIONI DECRETO MATTM	4
1.1 CONDIZIONE AMBIENTALE 3	4
2. PRESCRIZIONI DGRT 1187 DEL 01/10/2019	5
2.1 PRESCRIZIONE A)	5
2.2 PRESCRIZIONE C)	5
2.3 ULTERIORI PRECISAZIONI	22

ALLEGATI:

ALLEGATO 1 – ESITO VERIFICA OTTEMPERANZA

ALLEGATO 2 – PIANO DI MONITORAGGIO ACUSTICO

ALLEGATO 3 – DATI INPUT STUDIO DIFFUSIONALE

Il presente documento è stato sviluppato da **ambiente s.p.a.** in base alle informazioni disponibili fornite dalla Committenza.

PREMESSA

Lo Stabilimento di Firenze della Società Nuovo Pignone S.r.l. opera nel settore metalmeccanico per la produzione di compressori centrifughi ed alternativi, turbine a gas e vapore ad elevata tecnologia.

La società è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale in quanto nello stabilimento sono presenti impianti di combustione caratterizzati da una potenza termica complessiva superiore a 50 MWt.

Tale attività è contemplata nell'allegato II-bis alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. – Progetti sottoposti alla procedura di Verifica di assoggettabilità a VIA di competenza statale, al punto 1, lettera a) **Impianti termici per la produzione di energia elettrica, vapore e acqua calda con potenza termica complessiva superiore a 50 MW”**.

La società in data 25/03/2019 ha trasmesso al MATTM l'istanza di Verifica di assoggettabilità a VIA Postuma relativa al progetto di adeguamento alle BAT della centrale di cogenerazione dello Stabilimento Nuovo Pignone di Firenze. Con Decreto n. 328 del 25/11/2019 il MATTM ha determinato l'esclusione della procedura dalla Valutazione di Impatto Ambientale subordinata al rispetto di alcune condizioni ambientali.

Con comunicazione del 20/01/2020 la società ha trasmesso al MATTM, alla Regione Toscana e ad ARPAT la verifica di ottemperanza alle condizioni ambientali di cui al citato decreto 382/2018 *“con riguardo alle condizioni ambientali 1 e 2 del Decreto Direttoriale di esclusione dalla VIA n. 328 del 25/11/2019, mentre per quanto attiene alla condizione 3 del medesimo Decreto Direttoriale, si prenderanno in considerazione, esclusivamente, le condizioni ambientali b) e d) della DGRT n. 1187 del 01/10/2019 (rimandando ad una successiva fase Verifica di ottemperanza le condizioni a) e c) della stessa DGRT n. 1187 del 01/10/2019 che, infatti, non attengono alla fase di progettazione esecutiva e/o di cantiere, ma alla fase di autorizzazione all'esercizio dell'intervento)”*.

Con nota prot. 27157 del 17/04/2020 (**allegato 1**) il MATTM ha comunicato l'avvenuta ottemperanza alle prescrizioni 1, 2 e 3b del decreto direttoriale di esclusione dalla VIA n. 382/2019 rimanendo in attesa di ricevere il parere ARPAT circa il rispetto della prescrizione 3d.

Considerando che il nuovo impianto di cogenerazione in progetto risulta essere di proprietà della società ALEA Energia Spa, la scrivente società ha concordato con la Regione Toscana il seguente iter amministrativo per l'autorizzazione all'esercizio dello stesso:

- la società ALEA Energia Spa avrebbe presentato istanza di Autorizzazione Unica Energetica in qualità di proprietaria e gestore dell'impianto stesso (istanza presentata in data 19/05/2020);
- la società Nuovo Pignone Srl avrebbe presentato istanza di Riesame dell'AIA per la sostituzione degli attuali bruciatori delle caldaie Bono e Galleri e, con l'occasione, comunicato la dismissione del vecchio impianto di cogenerazione di sua proprietà e l'eliminazione dall'autorizzazione della caldaia Therma in quanto non più di proprietà e non tecnicamente connessa all'attività dello stabilimento (istanza Presentata in data 17/06/2020).
- la società Nuovo Pignone Srl, benchè di fatto non proprietaria della nuova cogenerazione, avrebbe completato l'iter di verifica di ottemperanza alle condizioni ambientali, presentando al MATTM la documentazione inerente le rimanenti prescrizioni (3a e 3c della DGRT n. 1187 del 01/10/2019).

Il presente documento è stato quindi elaborato allo scopo di fornire la Verifica di ottemperanza alle ulteriori condizioni impartite, così come previsto dall'art. 28 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i..

In particolare, si sono prese in considerazione le rimanenti condizioni ambientali a) e c) della DGRT n. 1187 del 01/10/2019.

1. PRESCRIZIONI DECRETO MATTM

Nel presente capitolo si riporta il dettaglio delle condizioni ambientali imposte dal Decreto di esclusione dalla VIA n. 328 del 25/11/2019 rilasciato dal MATTM per le quali si richiede la verifica di ottemperanza ai fini dell'aggiornamento dell'AIA.

1.1 Condizione ambientale 3

"Il Proponente è tenuto alla ottemperanza di tutte le condizioni ambientali di cui al parere della Regione Toscana di cui alla DGRT 1187 del 01/10/2019."

Per la verifica di ottemperanza delle prescrizioni riportate nel parere sopra menzionato si rimanda al capitolo successivo in cui, come già riportato nelle premesse, si sottoporranno a verifica di ottemperanza, esclusivamente, le rimanenti condizioni ambientali a) e c) della medesima DGRT n. 1187 del 01/10/2019.

2. PRESCRIZIONI DGRT 1187 DEL 01/10/2019

Nel presente capitolo si riporta il dettaglio delle condizioni ambientali imposte dalla sopra richiamata DGRT la cui ottemperanza è condizione vincolante ai fini dell'aggiornamento dell'AIA.

2.1 Prescrizione a)

"Con riferimento alle competenze del Comune di Firenze in materia acustica, ai sensi della l.r. 89/1998, il proponente deve presentare un piano di monitoraggio acustico, in cui siano previste delle rilevazioni fonometriche post intervento, idonee, per numero, durata e posizione, a verificare la rispondenza dei livelli sonori attesi ai recettori indicati nella valutazione acustica previsionale, anche attraverso l'utilizzo di strumenti di modellazione acustica, rispetto ai livelli reali post intervento"

Come descritto in premessa, il nuovo impianto di cogenerazione alimentato a gas naturale per la produzione di energia elettrica di proprietà della società ALEA Energia S.p.A. è attualmente sottoposto al procedimento di Autorizzazione Unica Energetica ai sensi dell'art. 11 comma 1, lettera a) della L.R. n. 39/2005.

Nell'ambito del suddetto iter è stato presentato il Piano di Monitoraggio acustico per la verifica della rispondenza dei livelli sonori attesi ai recettori nella valutazione acustica previsionale.

In allegato si trasmette il suddetto Piano di Monitoraggio Acustico presentato da ALEA (**allegato 2**) e già trasmesso agli Enti Regionali all'interno del procedimento di AU presentata in data 19/05/2020.

2.2 Prescrizione c)

"Con riferimento alle emissioni in atmosfera, il proponente deve predisporre il quadro riassuntivo delle emissioni aggiornato, che tenga conto delle nuove caratteristiche quantitative e qualitative delle emissioni interessate e della nuova localizzazione dei camini. Inoltre, il proponente deve presentare i file di controllo del modello di simulazione CALPUFF, utilizzati per effettuare le stime modellistiche circa le emissioni in atmosfera"

Di seguito si riporta il quadro emissivo aggiornato ad agosto 2020 della società Nuovo Pignone considerando le modifiche attuate nell'ambito del Riesame di AIA e descritte in premessa.

In particolare, si prevede la dismissione dell'attuale impianto di cogenerazione (punto emissivo A171) e l'eliminazione dall'autorizzazione della Caldaia Therma (punto emissivo A172) in quanto non più di proprietà e non tecnicamente connesso all'attività di Nuovo Pignone.

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A72/C15	Lavorazioni meccaniche Postazione saldatura	5500	0,13	12	20	10	1	220	Filtro a cartucce filtranti in poliestere	Polveri totali	5	
A73/F11	Postazione cleaning giranti	2800	0,05	16	20	15	24	220	Filtro a cartucce filtranti in poliestere	Polveri totali	30	
A74/C4	Lavorazioni meccaniche - Lavaggio a caldo giranti	1500	0,03	14,1	60	15,6	24	220	-	SOV tab D, cl II	20	
										Σcl (II, III)		0,120
A79/C15	Lavorazioni meccaniche - Trattamento Termico	13200	0,670	6,3	40	15,8	4	220	-	Vapori olio	-	
A80/C16	Lavorazioni meccaniche - Trattamento Termico	2100	0,120	5,6	40	14,5	8	220	-	Vapori olio	-	
A81/C15	Lavorazioni meccaniche - Trattamento Termico	10300	1,05	3,1	40	15,5	4	220	-	Vapori olio	-	
A97/Ed 30	Montaggio- Postazione di saldatura	2000	0.02	29.8	20	8.1	2	220	-	Polveri totali	5	
A104/F11	Montaggio- smerigliatura giranti	1600	0.031	15.4	20	12	16	220	Filtro a maniche	Polveri totali	10	
A105/M7	Montaggio-pompa a vuoto centralina olio	1000	0.060	5	20	13.5	4	220	-	Vapori olio	-	
A106/M9	Montaggio macchine - centralina olio per prova tenuta	1000	0.018	16.6	20	12.8	6	220	-	Vapori olio	-	
A118/N3	Montaggio finale- postazione di saldatura	4000	0.090	13.3	20	15.6	8	220	Filtro a cartucce	Polveri totali	5	

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
		Nm ³ /h	m ²	m/s	°C	m			filtranti in poliestere			
A120	Impianti per prove: prova turbine a gas (interni)	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										
A121	Impianti per prove: prova turbine a gas (interni)	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										
A122	Impianti per prove: prova turbine a gas (interni)	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										
A123	Impianti per prove: prova turbine a gas (interni)	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										
A130	Prove -aspirazione prove statiche	1000	0.020	14.9	20	12	8	100	-	Vapori olio	-	
A131	Prove -aspirazione prove statiche	1000	0.020	14.9	20	12	8	100	-	Vapori olio		
A132	Prove -aspirazione prove statiche	1000	0.020	14.9	20	12	8	100	-	Vapori olio		
A133	Prove -aspirazione prove statiche	2100	0.1	6.3	20	12	8	250	-	Vapori olio		
A135	Impianti per prove: prova turbine a gas (esterni)	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										
A136	Impianti per prove: vent circuiti	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs. 152/2006										
A137/Ed 505	Prove- caldaia Galleri	70000 100%	1.286	28.4	240	12	14	50	-	NOx CO	110 100	
A138/Ed 505	Prove-caldaia Bono	40000 100%	0.933	22.1	233	12	14	50	-	NOx CO	110 100	

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A157/C14	Lavorazioni meccaniche-c.n.d liquidi penetranti	7500	0.24	9.3	20	10	4	220	-	SOV		
A158/F11	Collaudo-c.n.d liquidi penetranti	9000	0.2	13.4	20	14.5	24	220	Filtro a velo d'acqua	SOV		
A160/C16	Lavorazioni meccaniche - Trattamento termico forno-frigo	2500	0.22	3.6	25	11	8	260	-	Azoto (N ₂)	-	-
A161/R1	Prod. Ricambi service - c.n.d liquidi penetranti	10000	0.230	13	20	13.6	8	220	Filtro ondulato sintetico	SOV		
A164	Impianti di emergenza e sicurezza: gruppo elettrogeno	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
A165	Impianti di emergenza e sicurezza: gruppo elettrogeno	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--
A171/Ed 66	Prove cogenerazione-scarico turbina a gas	IN DISMISSIONE										
A184/C15	Lavorazioni meccaniche - trattamento termico	12000	0.71	5	20	8	4	220	-	Vapori d'olio	-	
A186/M3	Prod. Ricambi service-lappatura	2500	0.05	14.9	20	14	8	30	Filtro a maniche	Polveri totali vapori di olio	10	
A189/N6	Prove-aspirazione fumi saldatura campata N5	4000	0.071	15.6	20	26.1	24	220	Filtro a tasche	Polveri totali	5	
A190/N6	Prove- aspirazioni fumi vasca olii	1000	0.050	6	20	25	24	220		Vapori di olio	-	
A191/N6	Prove-aspirazione fumi saldatura campata N5	4000	0.071	15.6	20	27	24	220	Filtro a tasche	Polveri totali	5	
A192/N5	Prove-aspirazione pompe a vuoto	1000	0.050	6	20	24.2	24	220	-	Vapori d'olio	-	

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A193	Prove-aspirazione centralina olio	1000	0.200	14.9	20	24.8	24	220	-	Vapori d'olio	-	
A193 A	Prove-aspirazione centralina olio	10000	0.200	14.9	20	24.6	24	220	-	Vapori d'olio	-	
A207	Prove-aspirazione vapori olio banchi prova	4000	0.090	13.3	20	23.1	4	220	-	Vapori d'olio	-	
A208/M7	Montaggio bunker s.v.	1500	0.08	5.6	20	11.2	10	220	-	Vapori d'olio	-	
A209/M7	Montaggio bunker s.v.	1500	0.085	5.3	20	11.2	10	220	-	Vapori d'olio	-	
A210/Ed 30	Prod.ricambi service-c.n.d. liquidi penetranti	10000	0.6	5	20	12.4	5	210	Filtro a velo d'Acqua	SOV		
A212/Ed 30	Prod. Ricambi Service-Postazione Saldatura	3500	0.12	8.7	20	12.6	16	220	Filtro cassonetto ^a	Polveri totali	5	
A213/Ed 28	Prod. ricambi service-cabina di lavaggio	9000	0.159	16.9	20	5.2	4	220	Filtro a tasche	SOV, Tab D classe III, IV, V		
A215/C3	Lavaggio manufatti	2000	0.063	8.1	60	16	4	240	-	SOV Tab D classe II, III		0.160
A216/R2	Postazione Multicoating Artec	30000	0,5	11	20	15	10	200	Filtro Torit DCE	Polveri SIP Tab.B C1.I SIP Tab. B C1 II Sip Tab. B C1 I-II-III	0,1 1	8g/h
A218/R1	Liquidi penetranti grande	25000	1.05	7.1	20	12.3	5	80	Sintetico ondulato	SOV		

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A220/C6-C7	Elettroerosione 1	3000	0.12	6.2	20	14.5	18	200	Filtro meccanico, filtro a tessuto, carboni attivi.	SOV classe V	260	
A221/C6-C7	Elettroerosione 2	3.000	0.12	7	20	14.5	24	200	Filtro meccanico, filtro a tessuto, carboni attivi.	SOV classe V	260	
A222/C6-C7	Elettroerosione 3	1600	0.12	3.6	20	14.5	18	200	Filtro meccanico, filtro a tessuto, carboni attivi.	SOV classe V	260	
A223/F11	Equilibratrice	5000	0.049	30.4	20	14.4	12	80	Filtro a maniche	Polveri totali	25	
A224/R3	Riscaldamento giranti	8000	0.196	13.4	50	12	1	100	-	NOx CO	50 50	
A225/Ed 30	Cabina molatura	4000	0.25	4.8	20	12.7	12	220	Filtro metallico, filtro a tasche	Polveri totali	20	
A226/ Ed 30	Cabina molatura	4000	0.15	8	20	9	12	220	Filtro metallico, filtro a tasche	Polveri totali	20	
A227/Ed 30	Cabina saldobrasatura	5000	0.12	12.4	20	12	6	150	Filtro a cassettoni	Polveri	5	
A228/C4	c.n.d. Magnaflux	4000	0.031	38.5	20	15.6	2	100	-	SOV		

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A229/M0	Cabina saldatura	1000	0.031	8.8	20	19.8	2	100	Filtro a cartucce filtranti in poliestere	Polveri totali	5	
A230/Ed 30	Cabina Molatura	5000	0.2	7.5	20	10.5	12	200	Filtro metallico, filtro a tasche	Polveri totali	20	
A231/Ed 28	Sabbiatrice	1000	0.02	14.9	20	8.2	12	200	Filtro a cartucce con tessuto filtrante in poliestere alluminizzato antistatico	Polveri totali	20	
A234/F9	Elettroerosione	450	0.063	2	20	12	24	220	Filtro meccanico, Filtro a tessuto, Carboni attivi	SOV Classe V	260	
A235/Ed 30	Sabbiatrice	1000	0.031	9.6	20	14	8	150	Filtro a cartucce con tessuto filtrante in poliestere alluminizzato antistatico	Polveri totali	20	
A237/Ed 28	Cabina di sabbiatura	1000	0.031	9.6	20	8.1	8	220	Filtro a cartucce con tessuto filtrante in poliestere alluminizzato antistatico	Polveri	20	

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A238/C13	Cabina di sabbiatura	1500	0.042	10.6	20	10	8	180	Filtro a cartucce con tessuto filtrante in poliestere alluminizzato antistatico	Polveri	20	
A239/C13	Cabina di sabbiatura	1500	0.042	10.6	20	10	16	230	Filtro a cartucce con tessuto filtrante in poliestere alluminizzato antistatico	Polveri	20	
A240/Ed 30	Cabina di sabbiatura	2000	0.031	19.2	20	16	8	50	Filtro a cartucce con tessuto filtrante in poliestere alluminizzato antistatico	Polveri	50	
A241/F10	Elettroerosione 5	3200	0.12	8.0	20	12.5	24	220	Filtro meccanico, filtro a tessuto, carboni attivi	SOV classe V	260	
A242/M3	Lavorazioni meccaniche alesatrice	3640	0.126	8.6	20	14	24	220	Filtro a tasche, filtro meccanico	Vapori d'olio	-	

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A243/F10	Elettroerosione 6	3500	0.12	8.3	20	12.5	24	220	Filtro meccanico, filtro a tessuto, carboni attivi	SOV classe V	260	
A244/F10	Elettroerosione 7	3200	0.12	8	20	12.5	24	220	Filtro meccanico, filtro a tessuto, carboni attivi	SOV classe V	260	
A245/F10	Elettroerosion8	3500	0.12	8.8	20	12.5	24	220	Filtro meccanico, filtro a tessuto, carboni attivi	SOV classe V	260	
A246/F10	Liquidi penetranti	6000	0.20	8.9	20	12.5	24	220		SOV		
A247/F10	Cleaning	1500	0.06	7.5	14	12.5	16	220	Filtro a cartucce filtranti in poliestere	Polveri totali	30	
A250/R2	Cabina Uffman	800	0.05	4.1	20	12.5	5	20	Filtro metallico, acrilico e carboni attivi	Polveri totali	50	
A252	Impianti per prove: Banchi prova HSTP 5-6	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										
A253	Impianti per prove: Banco esterno GE10	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										
A254	Impianto per prove: banco esterno 7E	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi	mg/Nm ³	Kg/h
							h/g	g/a				
A255/C4	Pompa a vuoto S.V. SHENCK (10_657)	500	0.03	5	20	13.5	2	220	-	Vapori d'olio	-	
A256/C4	Pompa a vuoto S.V. Barbour Stockwell (10_624) TO/OCN INNSE (10_235) Ricambio Aria	900	0.011	24.4	20	13.4	2	220	-	Vapori d'olio	-	
A258/M8	Pompa a vuoto S.V. SCHENCK (10_651)	900	0.018	14.9	20	11.9	24	222	-	Vapori d'olio	-	
A259/M7	Pompa a vuoto S.V. REUTLINGER (10_621)	600	0.006	29.8	20	11.7	8	220	-	Vapori d'olio	-	
A260/Ed 30	Pompa a vuoto Forno vacuum Furnace 10.0 VPT (15_737) (15-73°)	1200	0.006	59.6	20	11.96	24	220	-	Vapori d'olio	-	
A261/C9	Cabina saldatura-brasatura	2500	0.018	33.8	20	14	5	240	Filtro metallico, filtro a tessuto	Polveri totali	20	
A263/N1	Cabina lavaggio - liquidi penetranti	20000	0.48	12	40	15	24	220		SOV Tab D Classe II, III, IV, V		
A264/C10	Cabina lavaggio - liquidi penetranti	20000	0.48	12	40	15	24	220		SOV tab D Classe II, III, IV e V		
A265/C3	Macchina Hoffman	12000	0.05	71.6	20	16	24	220	Filtro metallico, filtro a tasche	Vapori d'olio	-	
A266/C13	Lavorazioni meccaniche-cleaning/saldatura	12000	0.16	27.9	20	10.85	24	220	Filtro a maniche	Polveri totali	20	
A267/C16	Lavaggio Manufatti	1440	0,06	8,2	25	14,5	4	220	Separatore di particelle Filtro a cassetto	SOV Tab D Classe II, III		0,018 0,055

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A269/Ed 40	Vent Macchina Eosint M280	10	0.0008	3	20	15	24	220	Separatore di particelle Filtro a cassetto	Attività in deroga di cui alla part I dell'Allegato IV alla Parte V, comma kk-quarter del D.Lgs 152/2006		
A270/Ed 40	Banco Aspirante	3500	0.07	15	20	15	24	220	Separatore di particelle filtro a cassetto	Polveri totali SIP CL II SIP CL III		0,008* 0,006* 0,008*
A271/N5	Cabina di lavaggio	6000	0.193	9	20	20	2	220	-	SOV II	Non rilevati	Non rilevati
A272/F11	Pompa a vuoto S.V. SCHENCK 10_687	500	0.03	5	20	11.2	2	220	-	Vapor d'Olio	-	
A273/C9	Sbavatura	1.500	0.03	16	20	15	8	220	Filtro a cartuccia	Polveri totali		
A274/C9	Cabina di lavaggio/liquidi penetranti	12000	0,25	15	40	40	8	220	Filtri in maglia metallica e Separatore a gocce	SOV, tab D Classe II, III, IV, V	-	-
A275/F10	Lavatrice	350	0.05		20	40	15	220	-			
A276/M1	Impianto aspirazione trucioli metallici	8.000	0.03	15	20	14	3	60	Filtro meccanico, filtro a tessuto	-	-	-
A277	Impianti per prove: TU/GAS GE10 82 (power density)	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										
A278	Impianti per prove: Vent circuiti Power Density	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs. 152/2006										
A279	Impianti per prove: Vent circuiti banco prova n.11	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs. 152/2006										
A280	Impianti per prove: Vent circuiti banco prova n.12	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs. 152/2006										

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A281	Impianti per prove: Vent circuiti banco prova n.13	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 5 del D.Lgs. 152/2006										
A282/N3	Cabina saldatura	1500	0.04	9	20	15	8	220	Filtro a cartucce filtranti in poliestere	Polveri totali	5	-
A283/N3	Cabina saldatura	2200	0.1	7.2	20	15	8	220	Filtro a cartucce filtranti in poliestere	Polveri totali	5	-
A284/N2	Cabina saldatura	2200	0.06	7.2	20	15	8	220	Filtro a cartucce filtranti in poliestere	Polveri totali	5	-
A285/M3	Sbavatura	1.500	0.07	6	20	15	8	220	Filtro a cartucce con scuotimento pneumatico	Polveri totali		
A286/M3	Cabina di lavaggio	9.500	0.5	5.6	40	15	8	220	Filtro a maglia meccanica, Separatore di gocce	SOV Tab D Classe II, III, IV e V	-	-
A287/F10	Equilibratrice (Molatura)	700	0.05	4	20	13.5	10	220	Filtro a cartucce filtranti in poliestere	Polveri totali		
A288/F8	Postazione Saldatura	1.500	0.017	23.5	20	15	4	100	Filtro a tasche	Polveri totali	5	-
A289/Ed 40	Sfiato forno elettrico	500	0.06	3	80	15	24	220	-	Azoto Argon		
A290	Impianti per prove Jupiter: scarico (SAPO)	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A291	Impianti per prove Jupiter: scarico (OGTLI)	Emissione non soggetta ad autorizzazione ai sensi del punto jj) parte I allegato IV alla parte V del D.Lgs 152/2006										
A292/F8	Pallinatrice	300	0.05	5	20	15	2	100	Filtro a cartuccia a scuotimento automatico	Polveri totali	-	-
A293/C11	Postazione laser	2200	0.094	11	14	20	4	100	Filtro ultra-web	Polveri totali	-	-
A294/DIG5	Vent camera a nebbia salina	Tiraggi o naturali	0.008	Tiraggio naturale	35	15	24	220	-	-	-	-
A295/C3	Controlli non distruttivi (magnetoscopici)	1.700	0.049	9.6	Amb.	15	8	220	-	SOV		
A296/C13	Liquidi penetranti	4000	0.09	12.5	Amb.	12	4	220	Filtri plissettati HEPA EU9	SOV		
A297/C13	Postazione di saldatura	2400	0.07	10	40	12	4	100	Filtro a tasche e fibra di vetro	Polveri totali	5	
A298/C13	Banco di sbavatura	7300	0.19	10.7	Amb.	12	4	100	Filtro tasche + pannello setto plissettato	Polveri totali	5	
A299/C13	Pompa a vuoto Forno Vacuum (Vent)	1270	0.02	17.5	Amb.	12	-	-	-	Azoto Argon		
A300/Ed 30	Postazione Multicoating Artec	15.000	0.246	16.9	20	11	12	200	Filtro ultra-web	Polveri totali		
A301/F12	Falegnameria Sega	6.000	0.126	14.4	20	17	16	220	Filtro a maniche	Polveri totali		
A302/N1	Sabbiatrice	24.000	0.425	15.7	20	15	16	220	Filtro a secco	Polveri totali		

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A303/F5	Babbling	3.600	0.1	10	20	10	16	220	Filtro centrifugo sintetico, filtro posteriore sintetico	Polveri totali Sn, Cu, Sb, Pb		
A304/F5	Cleaning	2.000	0.05	11.1	20	10	16	220	Filtro centrifugo sintetico, filtro posteriore sintetico	SOV		
A305/F5	Forni fusori	5.000	0.12	11.5	20	10	16	220	Filtro a cartucce in poliestere	Polveri totali Sn		
A306/F5	Liquidi penetranti	3.000	0.08	10.5	20	10	16	220	Filtro in acciaio + setto plissettato in fibra poliestere	SOV		
A307/M3	Sbavatura/saldatura	5000	0.125	11	Amb.	14	8	220	Cartucce pieghettate	Polveri totali Fumi saldatura		
A308/FS	Vasca Ultrasuoni	250	0.017	4.1	Amb.	11	8	220	-	-		
A309	Vent Eosint M400	10	0.0008	3	Amb.	15	24	220	Separatore di particelle /filtro a cassette	Attività in deroga di cui alla part I dell'Allegato IV alla Parte V, comma kk-quarter del D.Lgs 152/2006		
A310/F11	Cleaning Manufatti	2800	0.04	16	Amb.	12	24	220	Filtro a cartucce filtranti in poliestere	Polveri totali		

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A311/N1	Cabina di verniciatura	25000	0.395	17.6	Amb.	15	2	220	Carta andreae Pian Stop, Cella filtrante in poliestere, cartucce con carboni attivi	SOV		
A312/N1	Cabina di verniciatura	25000	0.395	17.6	Amb.	15	2	220	Carta andreae Pian Stop, Cella filtrante in poliestere, cartucce con carboni attivi	SOV		
A313/Ed.28	Postazioni Liquidi Penetranti (Post emulsionabili)	11600	0.282	14	20	8.9	6	220	Premetel-I (classe G2) Serie WR (classe G4)	SOV		
A314/F7	Elettroerosione	800	0.06	3.6	20	10.5	15	240	Filtro meccanico Filtro a tessuto Carboni attivi	SOV		
A315/C2	Elettroerosione	3000	0.05	3.6	20	11.5	15	240	Filtro a 4 stadi: - Preseparatore -Idrofiltro -Prefiltro in alluminio -Filtro a maniche	SOV		
A316/C15	Saldatura TiesseRobot	7200	0.125	16	20	14	22	220	Cella elettrostatica	Polveri totali		
A317/Ed.30	Vasca Ultrasuoni	250	0.07	2	20	11	8	220	-	-	-	

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi		
							h/g	g/a			mg/Nm ³	Kg/h
A318/C4	Postazione Liquidi Penetranti	10000	0.282	10	20	18	10	220	Premetel-I (classe G2) Serie WR (classe G4)	SOV		
A319/C5	Postazione Liquidi Penetranti (Post emulsionabili)	11600	0.282	11.4	20	18	10	220	Premetel-I (classe G2) Serie WR (classe G4)	SOV		
A320/M7	VENT ROBOZE ARGO 500	Emissione scarsamente rilevante ai sensi dell'art. 272 comma 1 ed in particolare in riferimento alla lettera kk-quater) Attività di stampa 3D e stampa ink jet										
A321/M7	CABINA LIQUIDI PENETRANTI NDT	3000	0,125	4	Amb.	15	16	220	Separatore di Particelle Filtro sintetico	SOV		
A322/M7	AREA SETACCI	3500	0,196	5	Amb.	15	24	220	Separatore di Particelle Filtro a cartucce	Polveri Totali SIP Classe II SIP Classe III		
A323/M7	AREA DEPOLVERAZIONE MANUALE	20000	0,567	9,8	Amb.	15	8	220	Separatore di Particelle Filtro a cartucce	Polveri Totali SIP Classe II SIP Classe III		
A324/M7	CABINA DI PULITURA SOLUKON SFM-AT800	30	0,005	1,6	Amb.	15	16	220	Separatore di Particelle Filtro a cassetto	Polveri Totali		

Come descritto precedentemente, la nuova cogenerazione oggetto della Verifica di assoggettabilità a VIA risulta essere oggetto del procedimento di Autorizzazione Unica Energetica presentata dalla società ALEA Energia S.p.A.

Di seguito si riporta il quadro emissivo di ALEA presentato all'interno della documentazione sopra citata.

Sigla	Origine	Port.	Sezione	Velocità	T°	Altezza	Durata		Impianto di Abbatt.	Inquinanti emessi
							h/g	g/a		
		Nm ³ /h	m ²	m/s	°C	m				
E1	Turbogas LT5	57000	1,76	27,6	575	20	24	340	-	NOx CO
E2	Back up turbogas LT5	57000	1,76	27,6	575	20	n.a* back up della E1		-	NOx CO
E3	Caldaia Therma	40000	0,94	16,6	110	20	n.a* back up della E1		-	NOx CO

Nell'ambito dell'Autorizzazione Unica Energetica, la Società ALEA ha predisposto uno studio diffusionale per valutare l'impatto delle sole emissioni dell'impianto di cogenerazione.

In allegato si trasmettono i dati di input come richiesto dagli Enti (**allegato 3**).

2.3 Ulteriori precisazioni

Con riferimento alla già citata nota del MATTM (prot. 27157 del 17/04/2020), al fine di consentire la verifica del rispetto della prescrizione 3d) relativa ai campi elettromagnetici, si informa che Alea Energia in data 19/05/2020 ha trasmesso ad ARPAT l'opportuna documentazione nell'ambito della procedura di Autorizzazione Unica Energetica.